



MANUEL DE L'UTILISATEUR

POUR LES ROBOTS TECHMAN/OMRON

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES (FR)

v1.1.2

Sommaire

Sommaire	2
1 Introduction.....	5
1.1 Remarque importante relative à la sécurité	5
1.2 Portée du manuel.....	5
1.3 Convention de nom.....	5
1.4 Comment lire le manuel.....	6
2 Sécurité	7
2.1 Utilisation prévue.....	7
2.2 Consignes générales de sécurité.....	8
2.3 Évaluation des risques.....	9
2.4 Sécurité environnementale.....	9
2.5 Fonction de sécurité PLd CAT3.....	10
3 Installation.....	11
3.1 Vue d'ensemble.....	11
3.2 Montage.....	11
3.2.1 Adaptateurs.....	11
3.2.2 Options du Quick Changer.....	12
3.2.3 Outils	14
3.3 Câblage.....	21
3.3.1 Câble de données d'outil.....	21
3.3.2 Câble Ethernet	23
3.3.3 Alimentation électrique.....	23
3.4 Configuration du logiciel.....	24
3.4.1 Composant Import.....	24
3.4.2 Réglage des paramètres réseau du robot.....	27
3.4.3 Configuration des boutons du préhenseur.....	28
3.4.4 Configuration de TCP pour les composants.....	28
4 Fonctionnement	31
4.1 Vue d'ensemble.....	31
4.2 Composants 3FG15	33
4.2.1 Gripper_OR_3FG_100_GRIP.....	33
4.2.2 Gripper_OR_3FG_100_RELEASE.....	35
4.2.3 Gripper_OR_D13FG_100_CONFIG.....	35
4.2.4 Gripper_OR_D13FG_100_GRIP.....	35
4.2.5 Gripper_OR_D13FG_100_RELEASE.....	35
4.2.6 Gripper_OR_D23FG_100_GRIP.....	36
4.2.7 Gripper_OR_D23FG_100_RELEASE.....	36
4.3 Composants Gecko.....	37
4.3.1 Gripper_OR_Gecko_110_GRIP.....	37
4.3.2 Gripper_OR_Gecko_110_RELEASE.....	37
4.3.3 Gripper_OR_Gecko_110_DistanceRead.....	37

4.3.4	Gripper_OR_D2Gecko_110_GRIP	37
4.3.5	Gripper_OR_D2Gecko_110_RELEASE	37
4.3.6	Gripper_OR_D2Gecko_110_DistanceRead	37
4.4	Composants HEX	38
4.4.1	SENSOR_OR_HEX_100_Read.....	38
4.4.2	SENSOR_OR_HEX_100_Set	38
4.5	Composants RG2-FT.....	38
4.5.1	Gripper_OR_RG2FT_100_GRIP	38
4.5.2	Gripper_OR_RG2FT_100_RELEASE	39
4.5.3	Gripper_OR_RG2FT_100_GetProxWidth.....	39
4.5.4	Gripper_OR_RG2FT_100_ProxBias.....	39
4.6	Composants RGx	40
4.6.1	Gripper_OR_RGx_110_GRIP.....	40
4.6.2	Gripper_OR_RGx_110_RELEASE.....	40
4.6.3	Gripper_OR_D1RGx_110_GRIP.....	41
4.6.4	Gripper_OR_D1RGx_110_RELEASE.....	41
4.6.5	Gripper_OR_D2RGx_110_GRIP.....	41
4.6.6	Gripper_OR_D2RGx_110_RELEASE.....	41
4.7	Composants SG.....	42
4.7.1	Gripper_OR_SG_100_INIT	42
4.7.2	Gripper_OR_SG_100_GRIP.....	42
4.7.3	Gripper_OR_SG_100_RELEASE.....	42
4.7.4	Gripper_OR_D1SG_100_INIT	43
4.7.5	Gripper_OR_D1SG_100_GRIP	43
4.7.6	Gripper_OR_D1SG_100_RELEASE.....	43
4.7.7	Gripper_OR_D2SG_100_INIT	43
4.7.8	Gripper_OR_D2SG_100_GRIP.....	43
4.7.9	Gripper_OR_D2SG_100_RELEASE	43
4.8	Composants VG10 / VGC10.....	44
4.8.1	Gripper_OR_VG10_110_GRIP	44
4.8.2	Gripper_OR_VG10_110_RELEASE	44
4.8.3	Gripper_OR_D1VG10_110_GRIP.....	44
4.8.4	Gripper_OR_D1VG10_110_RELEASE.....	44
4.8.5	Gripper_OR_D2VG10_110_GRIP.....	45
4.8.6	Gripper_OR_D2VG10_110_RELEASE.....	45
5	Options logicielles supplémentaires.....	46
5.1	Compute Box.....	46
5.1.1	Interfaces.....	46
5.1.2	Web Client.....	46
5.2	Modbus TCP.....	71
5.2.1	Paramètres.....	71
5.2.2	Codes de fonction	71
5.2.3	Registres.....	72
6	Spécification du matériel.....	89
6.1	Fiches techniques	89
6.2	Schémas mécaniques	142

6.2.1	Plaque(s) d'adaptation.....	142
6.2.2	Montages.....	143
6.2.3	Outils.....	147
6.3	Centre de gravité.....	159
7	Maintenance	162
8	Garanties.....	167
8.1	Brevets.....	167
8.2	Garantie du produit.....	167
8.3	Avis de non responsabilité.....	167
9	Certifications.....	169
9.1	Déclaration d'incorporation.....	182

1 Introduction

1.1 Remarque importante relative à la sécurité



DANGER:

Vous devez lire, comprendre et respecter toutes les consignes de sécurité contenues dans le présent manuel, ainsi que dans le manuel du robot et tous les équipements associés, avant de lancer le mouvement du robot. Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner la mort ou des blessures corporelles graves.

1.2 Portée du manuel

Ce manuel couvre les produits OnRobot suivants et leurs composants :

Préhenseurs	Version
3FG15	v1
Gecko Gripper	v2
RG2	v2
RG2-FT	v2
RG6	v2
SG	v1
VG10	v2
VGC10	v1

Capteurs	Version
HEX-E QC	v3
HEX-H QC	v3

Le cas échéant, la combinaison de ces produits est également traitée dans ce manuel.



NOTE:

De manière générale, les produits sans interface Quick Changer v2 ne sont pas présents dans ce manuel.

Le manuel traite de la version du logiciel Eyes Box/Compute Box suivante :

Logiciel	Version
Eyes Box/Compute Box	v5.1.4



NOTE:

Quand l'Eyes Box/Compute Box possède une version logicielle inférieure, veuillez mettre à jour l'Eyes Box/Compute Box. Pour des instructions détaillées, reportez-vous à la description du Web Client à la fin de ce manuel.

1.3 Convention de nom

Dans le manuel d'utilisation, le Gecko Gripper est appelé Gecko seulement.

Le produit 3FG15 est parfois appelé TFG, comme Three-Finger Gripper.

Les dénominations RG2 et RG6 comme variantes de modèles sont utilisées séparément ou conjointement avec RG2/6 si les informations concernent les deux variantes.

Les dénominations HEX-E QC et HEX-H QC comme variantes de modèles sont utilisées séparément ou conjointement avec HEX-E/H QC si les informations concernent les deux variantes.

1.4 Comment lire le manuel

Ce manuel couvre tous les produits OnRobot et leurs composants disponibles pour votre robot.

Pour qu'il soit facile de comprendre quel type de produit (ou combinaison) ou composant est concerné par les informations fournies, les marqueurs visuels suivants sont utilisés :

RG2

L'instruction ne concerne que le produit RG2.

RG2-FT

L'instruction ne concerne que le produit RG2-FT.

VG10

L'instruction concerne le produit VG10.

Tout texte ne présentant pas ces marqueurs visuels est pertinent pour tous les produits ou composants.

Par commodité, chaque partie comportant des marqueurs visuels (présents sur plusieurs pages) débute par un tableau visant à vous guider vers la page contenant les informations relatives à votre produit ou composant :

 RG2	6
 RG2-FT	6
 VG10	6

2 Sécurité

Les intégrateurs de robots sont responsables du respect des lois et réglementations de sécurité en vigueur dans le pays concerné et de l'élimination de tout risque significatif dans l'application complète. Cela inclut, mais sans s'y limiter :

- Effectuer une évaluation des risques pour l'ensemble du système robotique
- Interfacier avec d'autres machines et dispositifs de sécurité supplémentaires si définis par l'évaluation des risques
- Configurer les paramètres de sécurité appropriés dans le logiciel du robot
- S'assurer que l'utilisateur ne modifiera aucune mesure de sécurité
- Vérifier la conception et l'installation correctes de l'ensemble du système robotique
- Élaborer le mode d'emploi
- Marquer l'installation du robot avec les signes pertinents et les coordonnées de l'intégrateur
- Regrouper toute la documentation dans un dossier technique, y compris l'évaluation des risques et le présent manuel

2.1 Utilisation prévue

Les outils OnRobot sont destinés à être utilisés sur des robots collaboratifs et des robots industriels légers avec des charges utiles différentes selon les spécifications de l'outillage à l'extrémité du bras. Les outils OnRobot sont normalement utilisés dans les applications de prélèvement et de mise en place, de palettisation, d'entretien de machines, d'assemblage, de contrôle et d'inspection de la qualité et de finition de surface.

L'outillage d'extrémité de bras ne doit fonctionner que dans les conditions indiquées dans la section **Fiches techniques**.

Toute utilisation ou application se détournant de l'utilisation prévue est réputée être une mauvaise utilisation inadmissible. Cela inclut, mais sans s'y limiter :

- L'utilisation dans des environnements potentiellement explosifs
- L'utilisation dans des applications médicales et vitales
- L'utilisation avant d'effectuer une évaluation des risques
- Utilisation en dehors des conditions et des spécifications de fonctionnement admissibles.
- L'utilisation près de la tête, du visage et des yeux d'un être humain
- L'utilisation comme aide à l'escalade

2.2 Consignes générales de sécurité

De manière générale, toutes les réglementations, législations et lois nationales en vigueur dans le pays d'installation doivent être respectées. L'intégration et l'utilisation du produit doivent se faire dans le respect des précautions du présent manuel. Une attention particulière doit être portée aux avertissements suivants :



DANGER :

Vous devez lire, comprendre et respecter toutes les consignes de sécurité contenues dans le présent manuel, ainsi que dans le manuel du robot et tous les équipements associés, avant de lancer le mouvement du robot. Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner la mort ou des blessures corporelles graves.

Les informations contenues dans ce manuel ne couvrent pas la conception, l'installation et l'utilisation d'une application robotique complète, ni d'autres équipements périphériques qui peuvent influencer la sécurité du système complet. Le système complet doit être conçu et installé conformément aux exigences de sécurité définies dans les normes et règlements du pays dans lequel le robot est installé.

Toute information de sécurité fournie dans le présent manuel ne doit pas être interprétée comme une garantie par OnRobot A/S que l'application robotique ne causera aucune blessure ou dommage, même si cette application respecte toutes les instructions de sécurité.

OnRobot A/S décline toute responsabilité si l'un des outils OnRobot est endommagé, changé ou modifié de quelque manière que ce soit. OnRobot A/S ne peut être tenu responsable des dommages causés à l'outillage, au robot ou à tout autre équipement OnRobot en raison d'erreurs de programmation ou de dysfonctionnement d'un outil OnRobot.



AVERTISSEMENT :

Les outils OnRobot ne doivent pas être exposés à des conditions de condensation lorsqu'ils sont sous tension ou connectés à un robot. Si des conditions de condensation surviennent pendant le transport ou le stockage, le produit doit être placé entre 20 et 40 degrés Celsius pendant 24 heures avant d'être mis sous tension ou connecté à un robot.

Il est recommandé d'intégrer les outils OnRobot conformément aux guides et normes suivants :

- ISO 10218-2
- ISO 12100
- ISO/TR 20218-1
- ISO/TS 15066

2.3 Évaluation des risques

L'intégrateur du robot doit effectuer une évaluation des risques sur l'application complète du robot. Les outils OnRobot ne sont que des composants d'une application robotisée et ne peuvent donc être utilisés en toute sécurité que si l'intégrateur a pris en compte les aspects de sécurité de l'application complète. Les outils OnRobot sont conçus avec une conception relativement lisse et ronde avec un nombre limité d'arêtes vives et de points de pincement.

Dans les applications collaboratives, la trajectoire du robot peut jouer un rôle de sécurité important. L'intégrateur doit tenir compte de l'angle de contact avec le corps humain, par exemple orienter les outils et pièces OnRobot de manière à ce que la surface de contact dans la direction du mouvement soit aussi grande que possible. Il est recommandé d'orienter les connecteurs d'outils dans la direction posée au mouvement.

OnRobot A/S a identifié les dangers potentiels énumérés ci-dessous comme étant des dangers importants qui doivent être pris en compte par l'intégrateur :

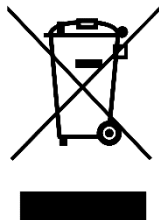
- Objets volant à partir d'outils OnRobot en raison d'une perte d'adhérence
- Objets tombant des outils OnRobot à cause d'une perte d'adhérence
- Blessures dues à des collisions entre des personnes et des pièces à usiner, des outils OnRobot, des robots ou d'autres obstacles.
- Conséquences dues au desserrage des boulons
- Conséquences si le câble des outils OnRobot reste coincé dans un quelque chose
- La pièce même représente un danger

2.4 Sécurité environnementale

Les produits OnRobot A/S doivent être éliminés conformément aux lois, réglementations et normes nationales applicables.

L'utilisation de substances dangereuses a été limitée lors de la fabrication de ce produit en vue de protéger l'environnement conformément à la directive européenne RoHS 2011/65/UE. Ces substances comprennent le mercure, le cadmium, le plomb, le chrome VI, les polybromobiphényles et les polybromodiphényléthers.

Ce produit respecte les exigences nationales d'**enregistrement** des importateurs conformément à la directive DEEE de l'UE 2012/19/UE.



2.5 Fonction de sécurité PLd CAT3

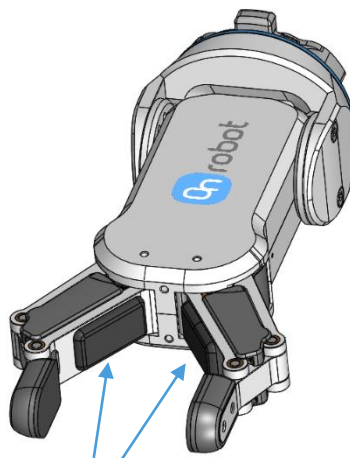
RG2
RG6

Une fonction de sécurité a été conçue comme deux boutons aux deux bras du produit, conforme à la norme ISO 13849-1 PLd CAT3.

Cette fonction de sécurité possède un temps de réponse max. de 100 ms et un MTF de 2883 ans.

Le comportement du système de sécurité est décrit ci-dessous :

Si les deux boutons de sécurité sont désactivés, voir l'image ci-dessous, le système de contrôle de sécurité arrête le mouvement des deux bras du produit. Le mouvement est alors empêché tant que l'un des deux boutons ou les deux restent activés.



Boutons de sécurité PLd
CAT3

Si cela se produit pendant l'exécution du programme du robot, les composants RGx fournis peuvent être utilisés pour détecter et exécuter les étapes nécessaires via le portail `Safety stop`.

Pour revenir au fonctionnement normal avec le préhenseur, le paramètre `Safety reset condition` peut être utilisé.



ATTENTION :

Avant de réinitialiser le préhenseur, assurez-vous toujours qu'aucune pièce ne tombera en raison de la perte de puissance de préhension. Si le Dual Quick Changer est utilisé, il émet un cycle d'alimentation pour les deux côtés.

Pour d'autres détails, se reporter au paragraphe Fonctionnement.

3 Installation

3.1 Vue d'ensemble

Pour une installation réussie, les étapes suivantes sont nécessaires :

- Monter les composants
- Configurer le logiciel

Ces étapes d'installation sont décrites aux sections suivantes.

3.2 Montage

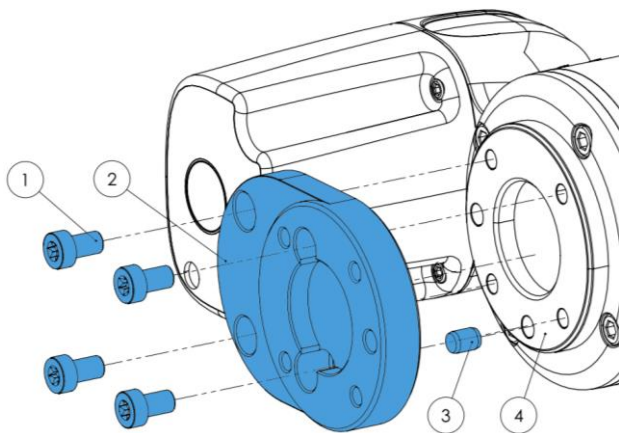
Étapes requises :

- Montez l'adaptateur dépendant du robot
- Montez l'option du Quick Changer
- Montez le ou les outil(s)

Ces trois étapes de montage sont décrites aux trois sous-sections suivantes.

3.2.1 Adaptateurs

L'adaptateur est requis uniquement lors de l'utilisation d'un VG10 unique ou d'un unique Gripper Gecko (sauf Gecko SP1/3/5).



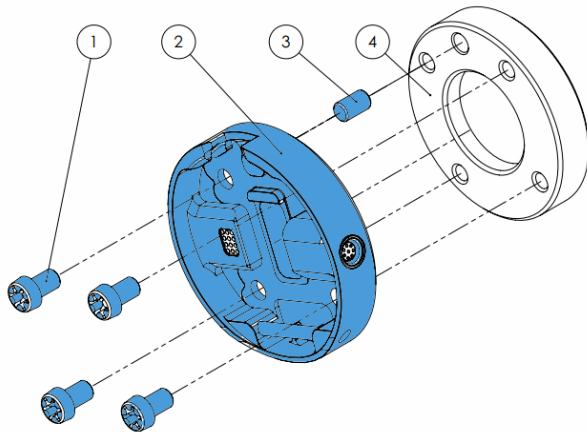
Adaptateur K

- | | |
|---|---|
| 1 | 10 vis M6 (ISO14580 A4-70) |
| 2 | Bride d'adaptateur OnRobot (compatible ISO9409-1-50-4-M6) |
| 3 | Goupille Ø6x8 (ISO2338 h8) |
| 4 | Bride d'outil de robot (ISO 9409-1-50-4-M6) |

Appliquez un couple de serrage de 10 Nm.

3.2.2 Options du Quick Changer

Quick Changer - Côté robot

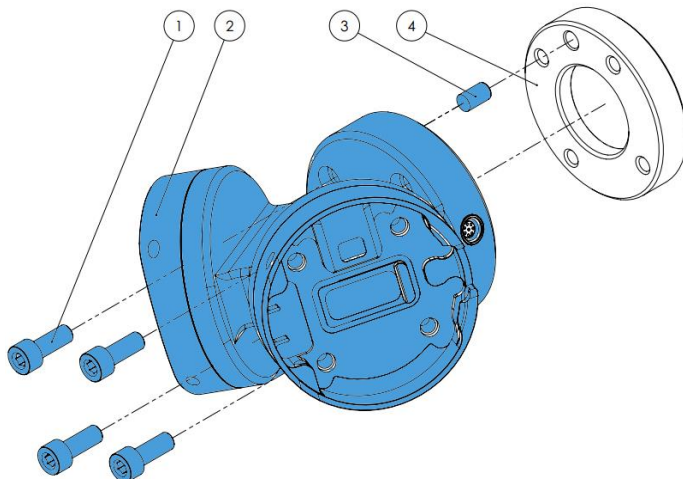


Quick Changer - Côté robot

- 1 M6x8mm (ISO14580 8.8)
- 2 Quick Changer (ISO 9409-1-50-4-M6)
- 3 Goupille Ø6x10 (ISO2338 h8)
- 4 Adaptateur/bride d'outil du robot (ISO 9409-1-50-4-M6)

Appliquez un couple de serrage de 10 Nm.

Dual Quick Changer

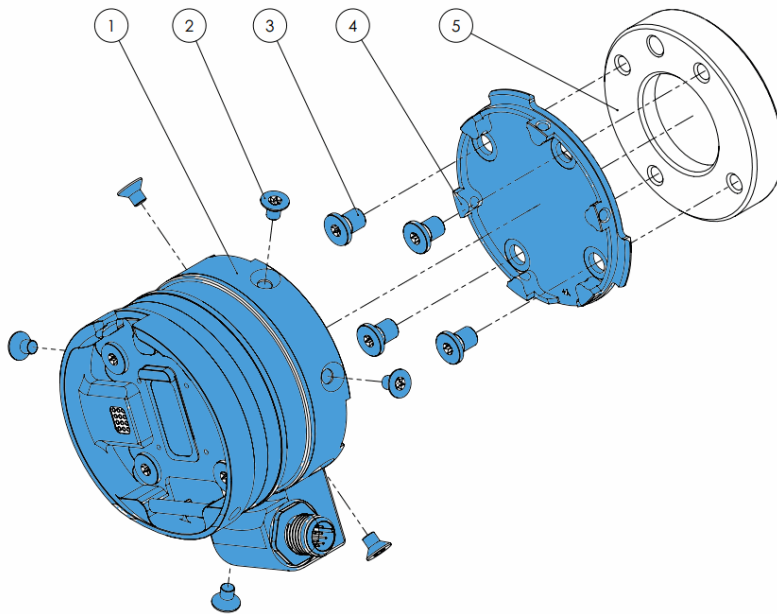


Dual Quick Changer

- 1 M6x20mm (ISO14580 8.8)
- 2 Dual Quick Changer
- 3 Goupille Ø6x10 (ISO2338 h8)
- 4 Adaptateur/bride d'outil du robot (ISO 9409-1-50-4-M6)

Appliquez un couple de serrage de 10 Nm.

HEX-E/H QC



HEX-E/H QC

- 1 Capteur HEX-E/H QC
- 2 M4x6mm (ISO14581 A4-70)
- 3 M6x8mm (NCN20146 A4-70)
- 4 Adaptateur HEX-E/H QC
- 5 Adaptateur/bride d'outil du robot (ISO 9409-1-50-4-M6)

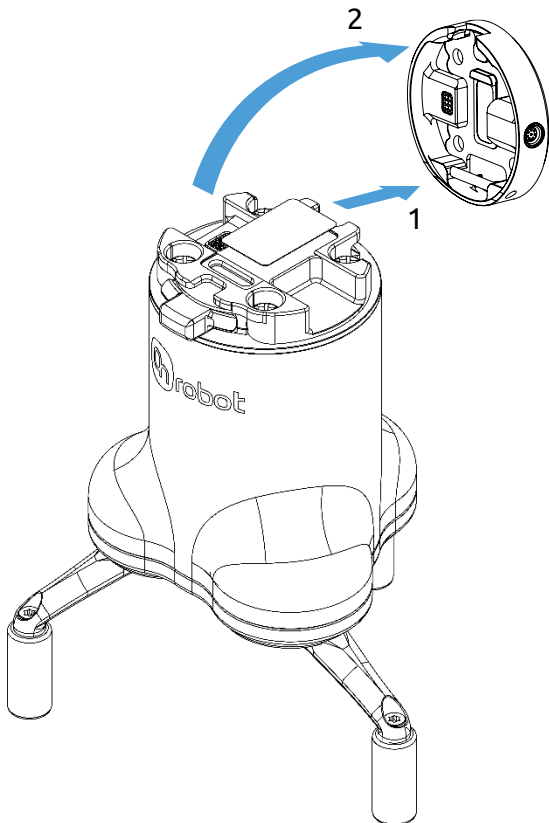
Appliquez un couple de serrage de 1,5 Nm pour les vis M4x6mm

Appliquez un couple de serrage de 10 Nm pour les vis M6x8mm

3.2.3 Outils

	3FG15	14
	Gecko	15
	RG2	16
	RG2-FT	17
	RG6	18
	SG	19
	VG10	19
	VGC10	20
	Quick Changer - Côté outil	20

3FG15



Étape 1 :

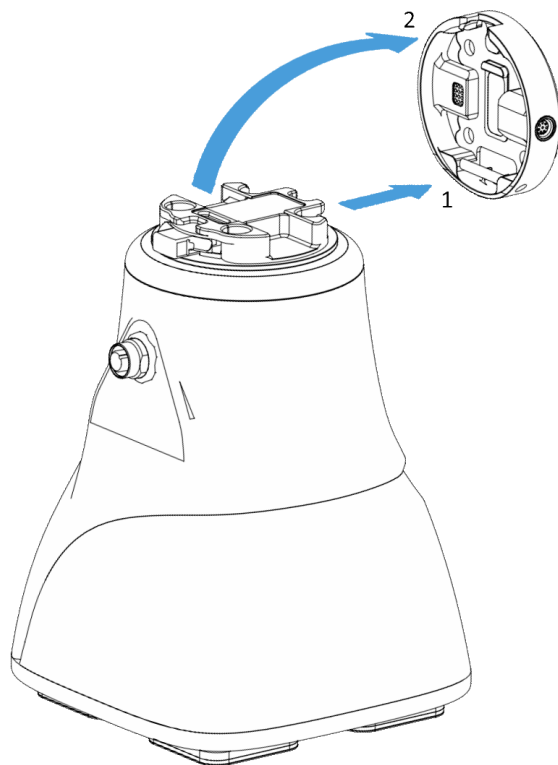
Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

Étape 2 :

Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un déclic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

Gecko**Étape 1 :**

Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

Étape 2 :

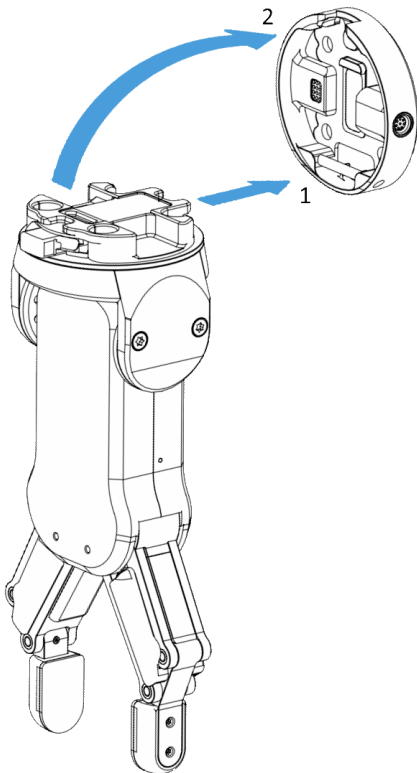
Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un déclic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

**ATTENTION :**

Avec un Dual Quick Changer, le Gecko Gripper peut seulement être monté sur le côté secondaire (2). Un montage sur le côté primaire (1) empêche le bon fonctionnement des dispositifs.

RG2



Étape 1 :

Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

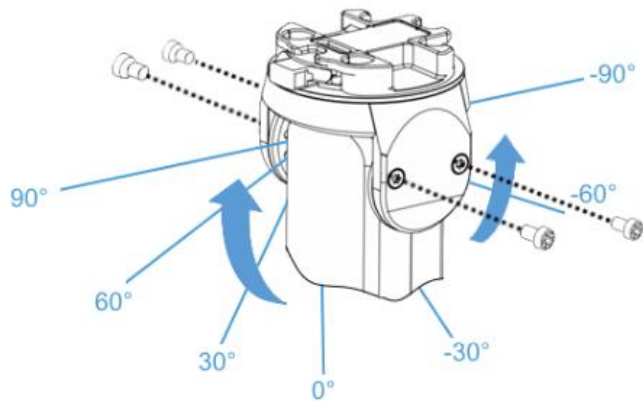
Étape 2 :

Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un déclic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

Pour modifier l'angle relatif du préhenseur sur le Quick Changer :

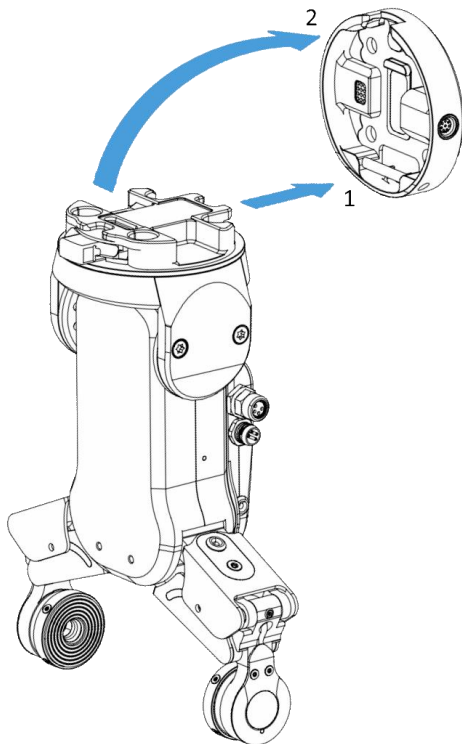
- retirer d'abord les quatre vis M4x6
- incliner le préhenseur entre -90° et 90°
- reposer les quatre vis M4x6 en les serrant à 1,35 Nm pour les fixer.



AVERTISSEMENT :

Ne jamais utiliser l'appareil lorsque l'une des quatre vis M4x6 est déposée.

RG2-FT



Étape 1 :

Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

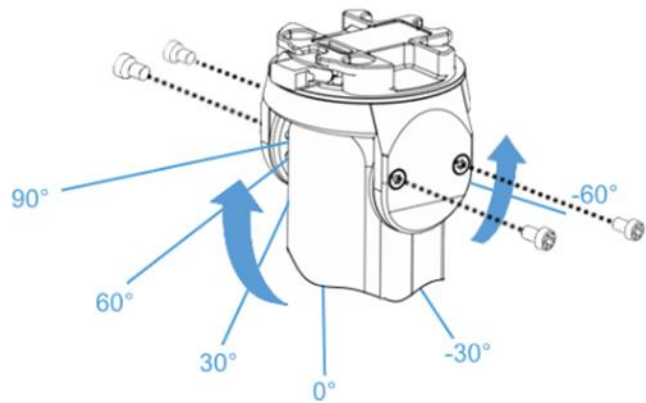
Étape 2 :

Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un déclic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

Pour modifier l'angle relatif du préhenseur sur le Quick Changer :

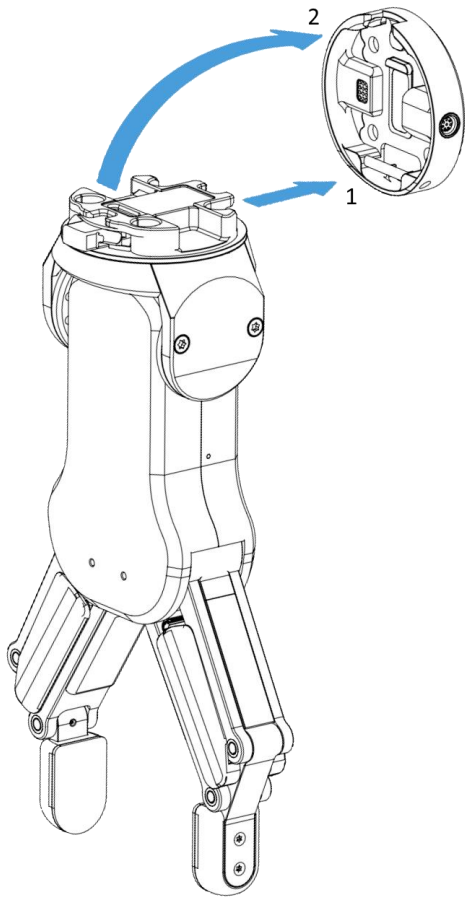
- retirer d'abord les quatre vis M4x6
- incliner le préhenseur entre -60° et 90°
- reposer les quatre vis M4x6 en les serrant à 1,35 Nm pour les fixer.



AVERTISSEMENT :

Ne jamais utiliser l'appareil lorsque l'une des quatre vis M4x6 est déposée.

RG6



Étape 1 :

Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

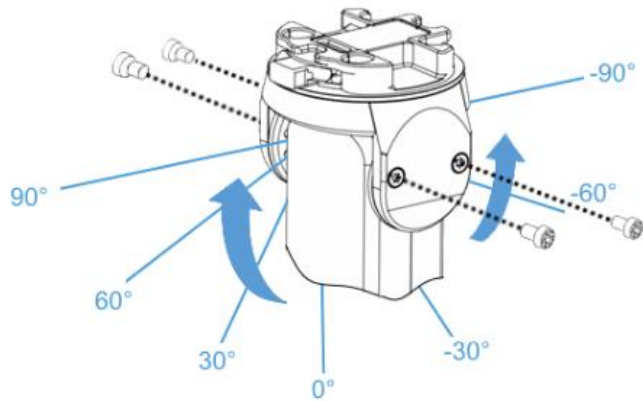
Étape 2 :

Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un déclic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

Pour modifier l'angle relatif du préhenseur sur le Quick Changer :

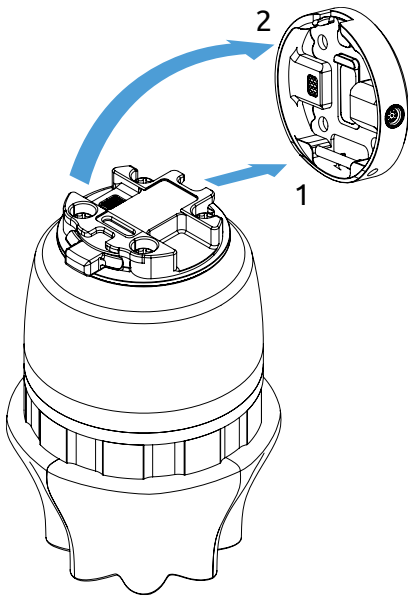
- retirer d'abord les quatre vis M4x6
- incliner le préhenseur entre -90° et 90°
- reposer les quatre vis M4x6 en les serrant à 1,35 Nm pour les fixer.



AVERTISSEMENT :

Ne jamais utiliser l'appareil lorsque l'une des quatre vis M4x6 est désserrée.

SG



Étape 1 :

Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

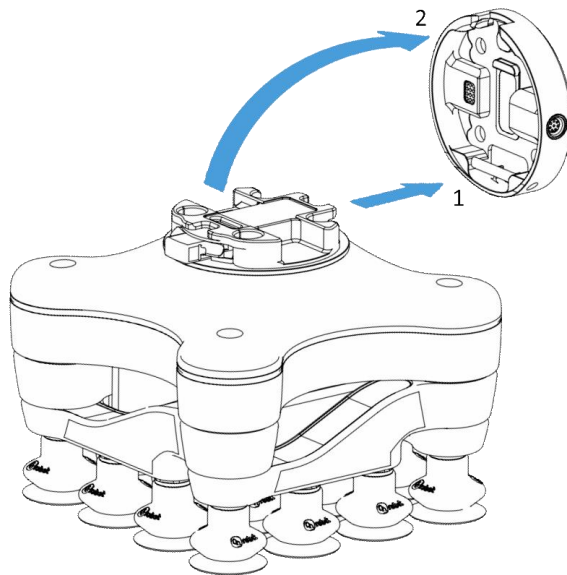
Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

Étape 2 :

Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un dé clic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

VG10



Étape 1 :

Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

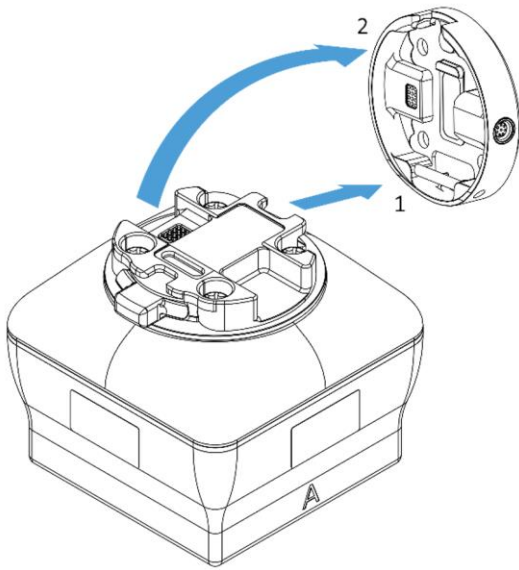
Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

Étape 2 :

Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un dé clic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

VGC10



Étape 1 :

Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

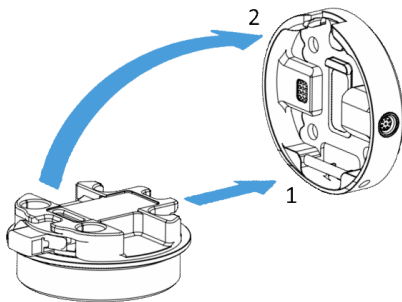
Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

Étape 2 :

Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un dé clic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

Quick Changer -
Côté outil



Étape 1 :

Déplacez l'outil à proximité du changeur Quick Changer comme illustré.

Le mécanisme de crochet (tige et attache à crochet) garde la partie inférieure verrouillée une fois monté.

Étape 2 :

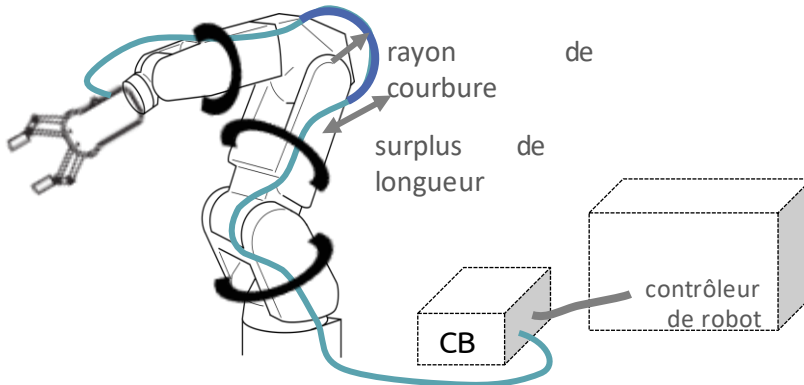
Basculez l'outil jusqu'à ce qu'il soit bien adapté, vous entendrez un dé clic.

Pour démonter l'outil, appuyez sur le bouton en aluminium du Quick Changer et répétez ces étapes dans l'ordre inverse.

3.3 Câblage

Trois types de câbles doivent être branchés pour câbler correctement le système :

- Câble de données d'outil entre le ou les outils et le Compute Box
- Câble de communication Ethernet entre le contrôleur de robot et le Compute Box
- Alimentation électrique du Compute Box



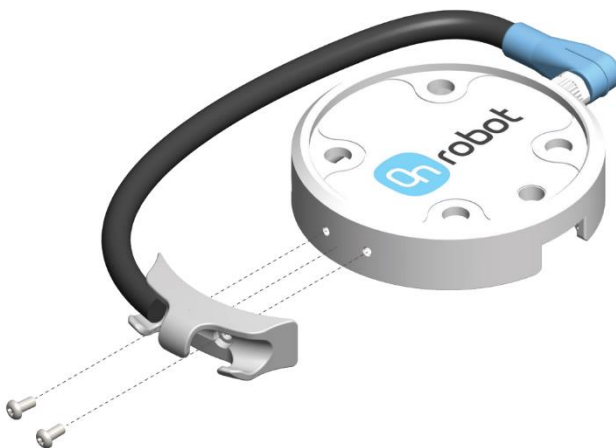
NOTE :

Pour le Quick Changer - Côté robot, nul besoin de brancher un câble.

3.3.1 Câble de données d'outil

Branchez d'abord le câble de données de l'outil.

Pour les versions **Single ou Dual 3FG15, RG2, RG6, SG, VG10, VGC10 ou Gecko Gripper**



Utilisez le connecteur M8 à 8 broches sur le Quick Changer ou sur le Dual Quick Changer.

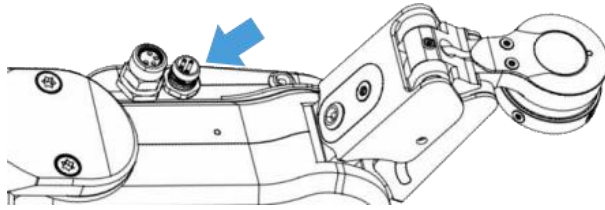
Utilisez le support de câble comme illustré à gauche.



ATTENTION :

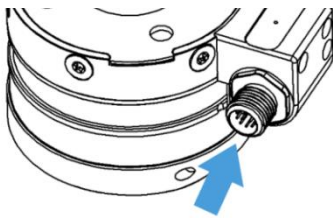
Veillez à utiliser le support de câble fourni pour éviter toute contrainte excessive sur le connecteur M8 à 90 degrés causée par la rotation du câble.

Pour **RG2-FT**



Pour RG2-FT, le connecteur de données de l'outil Quick Changer ne peut pas être utilisé. Utilisez plutôt le connecteur M8 4 broches marqué

Pour HEX-E/H QC



Utilisez le connecteur M12 12 broches marqué sur le HEX-E/H QC.

Faites ensuite passer le câble de données de l'outil vers le Compute Box (CB) et utilisez la bande Velcro fournie (noire) pour le fixer.



NOTE :

Veillez à ce qu'une longueur supplémentaire soit utilisée au niveau des articulations pendant le routage afin que le câble ne soit pas tiré lorsque le robot se déplace.

Veillez aussi à ce que le rayon de courbure de câble soit d'au moins 40 mm (70 mm pour le HEX-E/H QC)

Enfin, connectez l'autre extrémité du câble de données de l'outil vers le connecteur DEVICES du Compute Box.



ATTENTION :

Utilisez uniquement des câbles de données d'outil OnRobot d'origine. Ne coupez pas ou ne rallongez pas ces câbles.



ATTENTION :

Quick Changer et Dual Quick Changer ne peuvent être utilisés que pour alimenter les outils OnRobot.

3.3.2 Câble Ethernet

Connectez une extrémité du câble Ethernet (UTP) fourni au port Ethernet (LAN) du contrôleur du robot.



NOTE :

Si le port Ethernet du contrôleur du robot est utilisé, utilisez un commutateur Ethernet 4 ports standard pour pouvoir utiliser deux périphériques réseau en même temps.

Connectez l'autre extrémité du câble fourni au connecteur ETHERNET du Compute Box.



ATTENTION :

Utilisez uniquement des câbles Ethernet blindés d'une longueur maximale de 3 m.



AVERTISSEMENT :

Vérifier et s'assurer que le boîtier du Compute Box (métallique) et le boîtier du contrôleur du robot (métallique) ne sont pas connectés (pas de connexion galvanique entre les deux).

3.3.3 Alimentation électrique



Branchez l'alimentation fournie sur le connecteur 24V du Compute Box.



NOTE :

Pour débrancher le connecteur d'alimentation, veillez à tirer sur le boîtier du connecteur (où sont les flèches) et non sur le câble.



ATTENTION :

N'utilisez que des alimentations OnRobot d'origine.

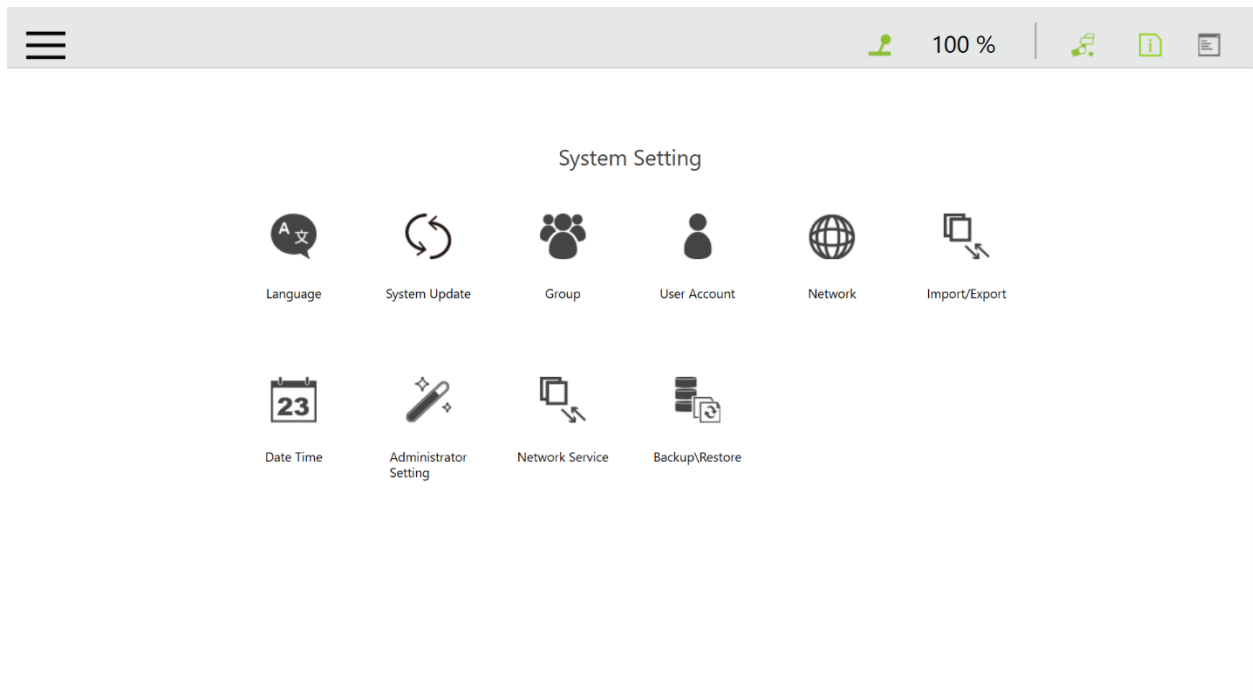
Enfin, mettez sous tension l'alimentation électrique qui alimentera le Compute Box et le ou les outils connectés.

3.4 Configuration du logiciel

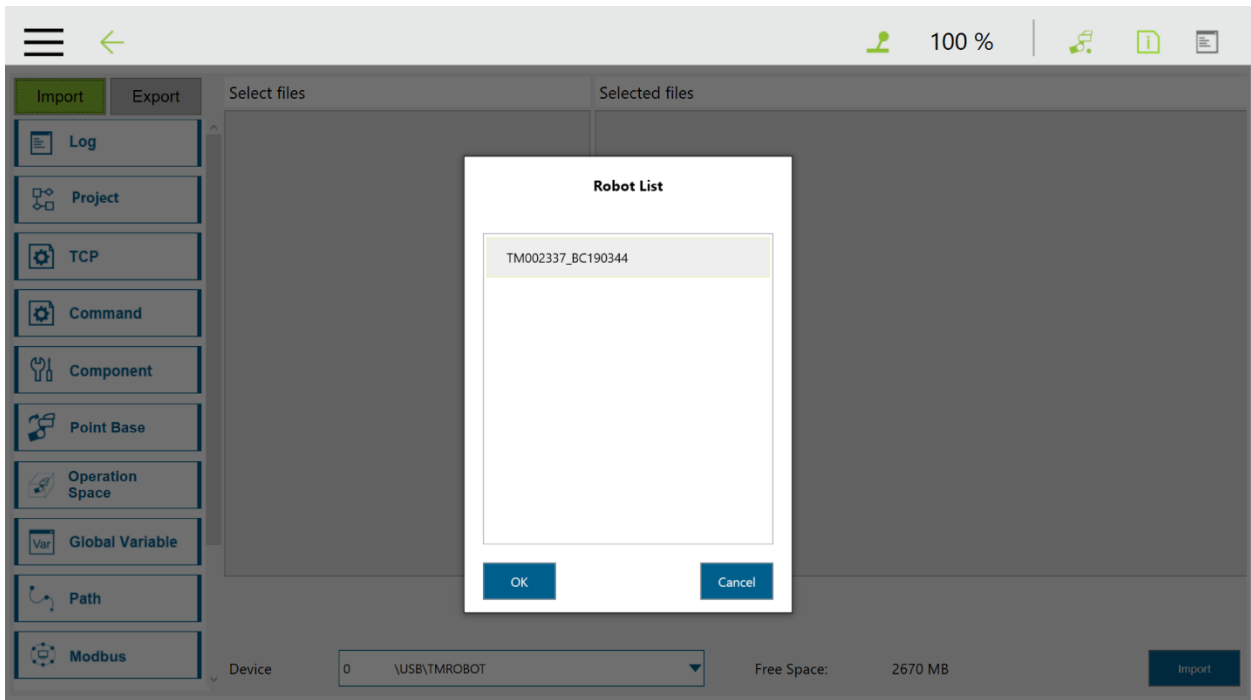
3.4.1 Composant Import

Préparez la clé USB OnRobot fournie et branchez-la sur le contrôleur du robot.

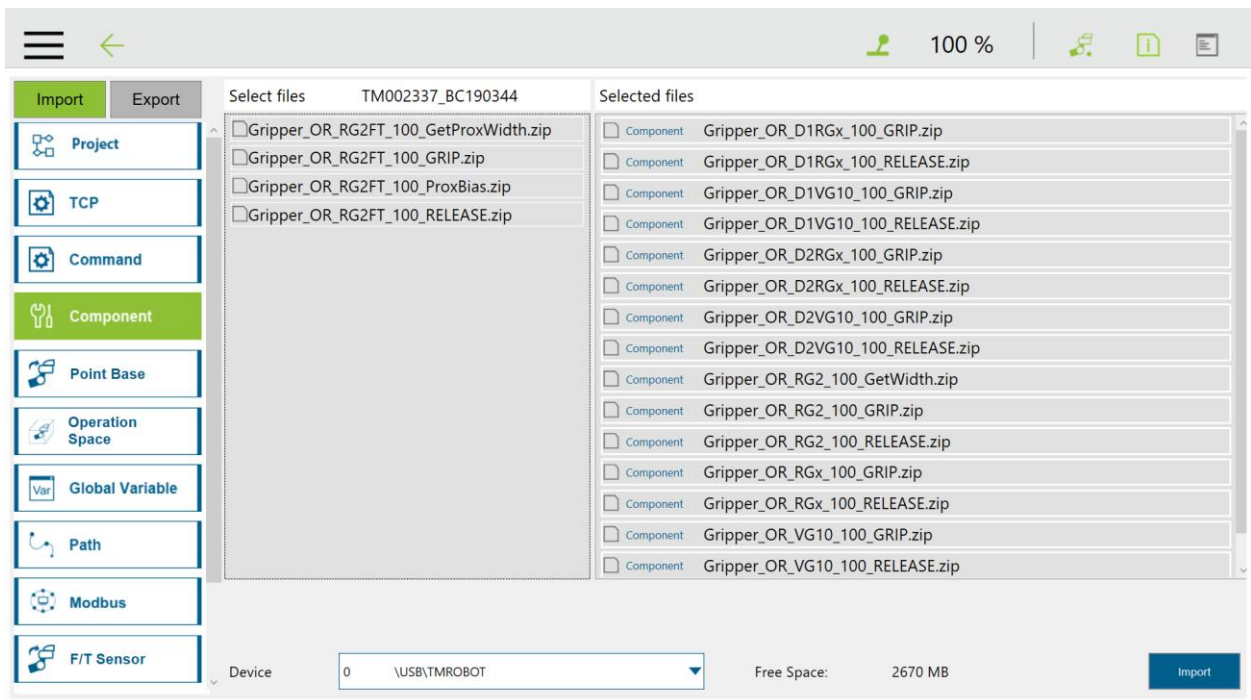
Cliquez sur l'icône du menu principal  et accédez au menu  **System.**



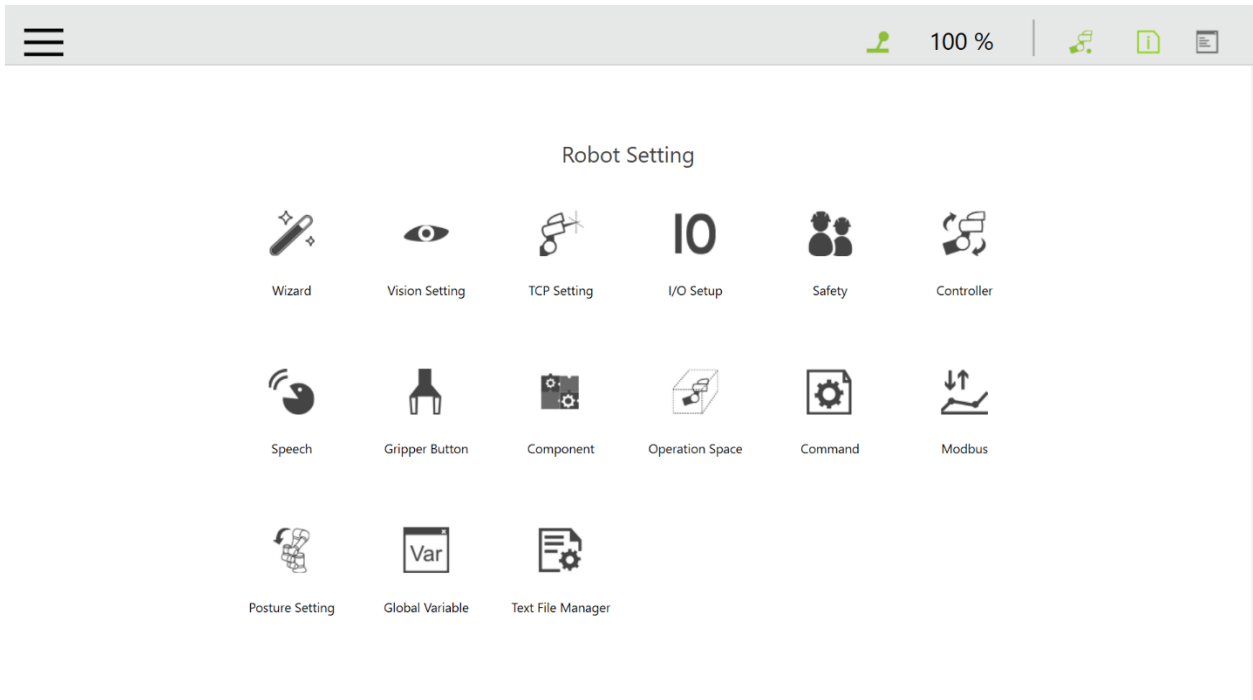
Accédez à **Import/Export** et cliquez sur **Import** (coin supérieur gauche). Sélectionnez ensuite votre robot dans la liste, puis cliquez sur **OK**.



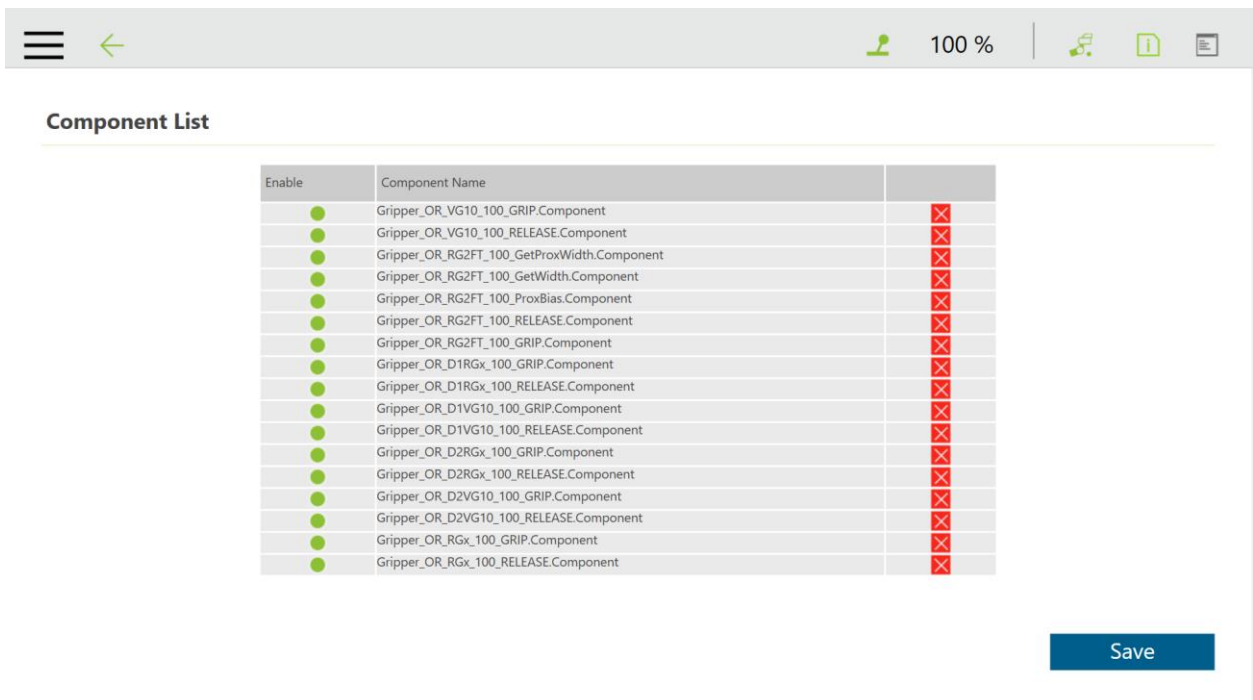
Sélectionnez les composants OnRobot appropriés à ajouter, puis cliquez sur **Import**.



Revenez au menu principal (☰) et accédez à (⚙️) **Settings**.

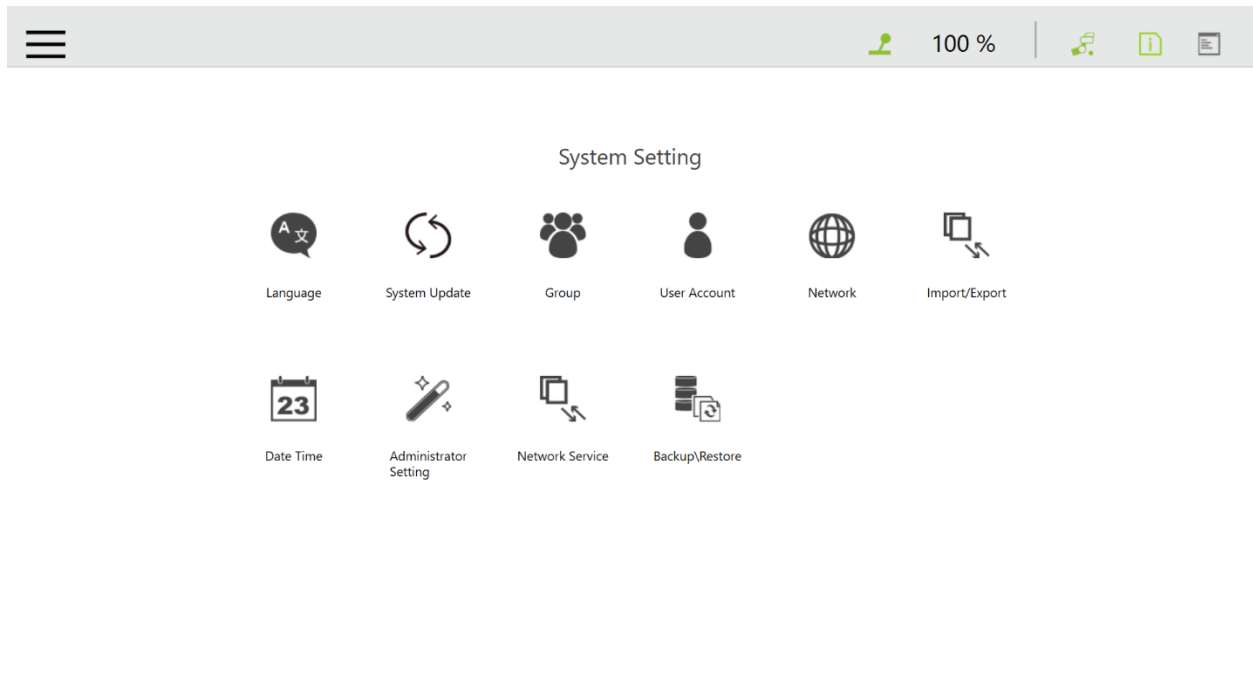


Cliquez sur **Component** et assurez-vous que tous les composants que vous souhaitez utiliser sont activés.

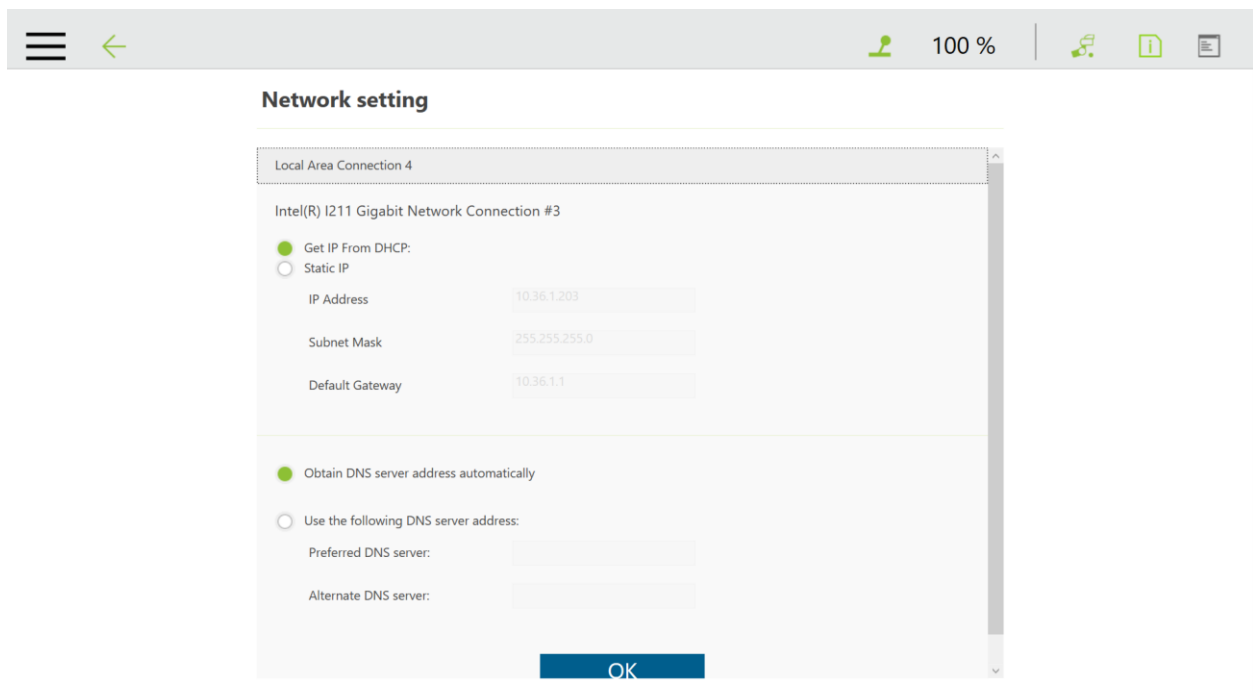


3.4.2 Réglage des paramètres réseau du robot

Accédez au menu principal (☰) et accédez à  **Settings**.



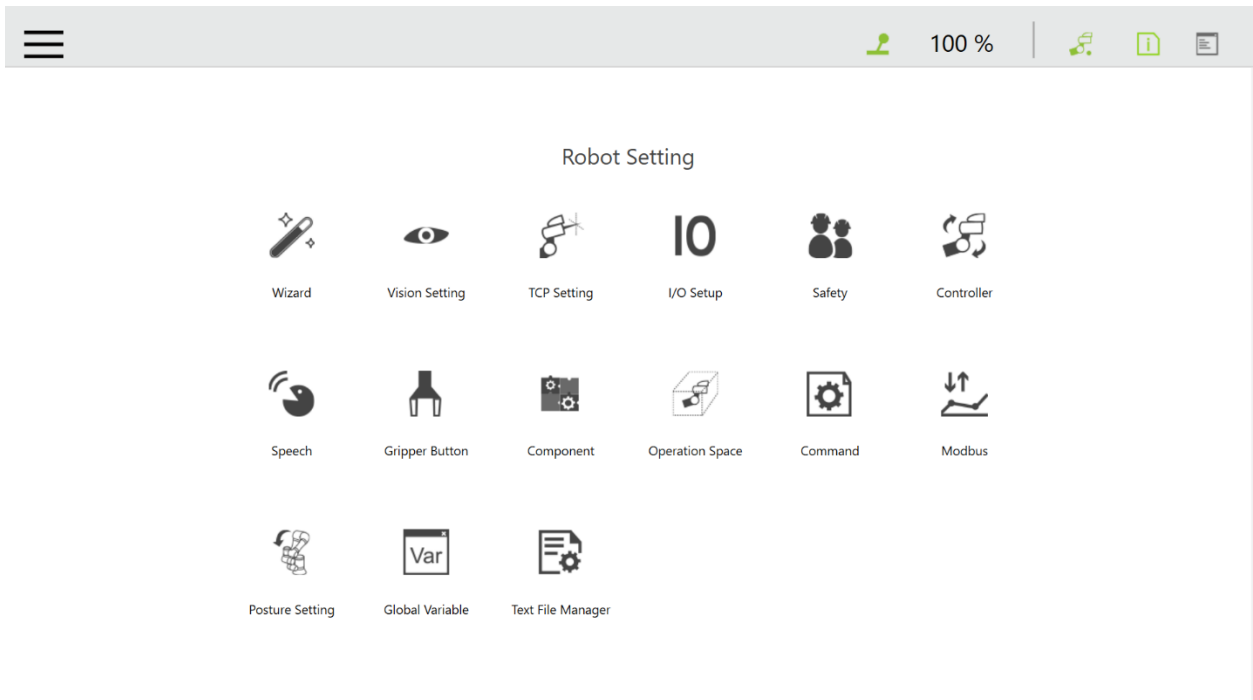
Accédez **Network** et configurez l'adresse IP du robot.



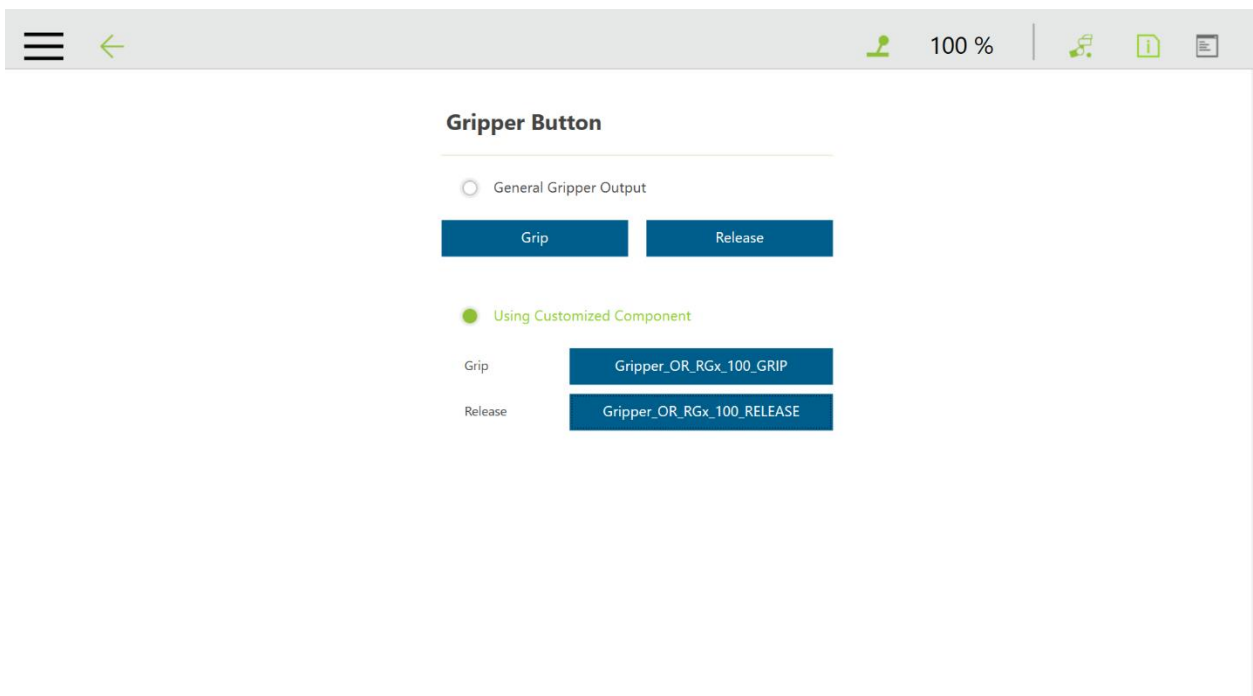
Il est recommandé de laisser les options en configuration automatique.

3.4.3 Configuration des boutons du préhenseur

Accédez au menu principal (☰) et accédez à **Settings**.



Cliquez sur **Gripper Button** et configurez-le comme illustré ci-dessous.

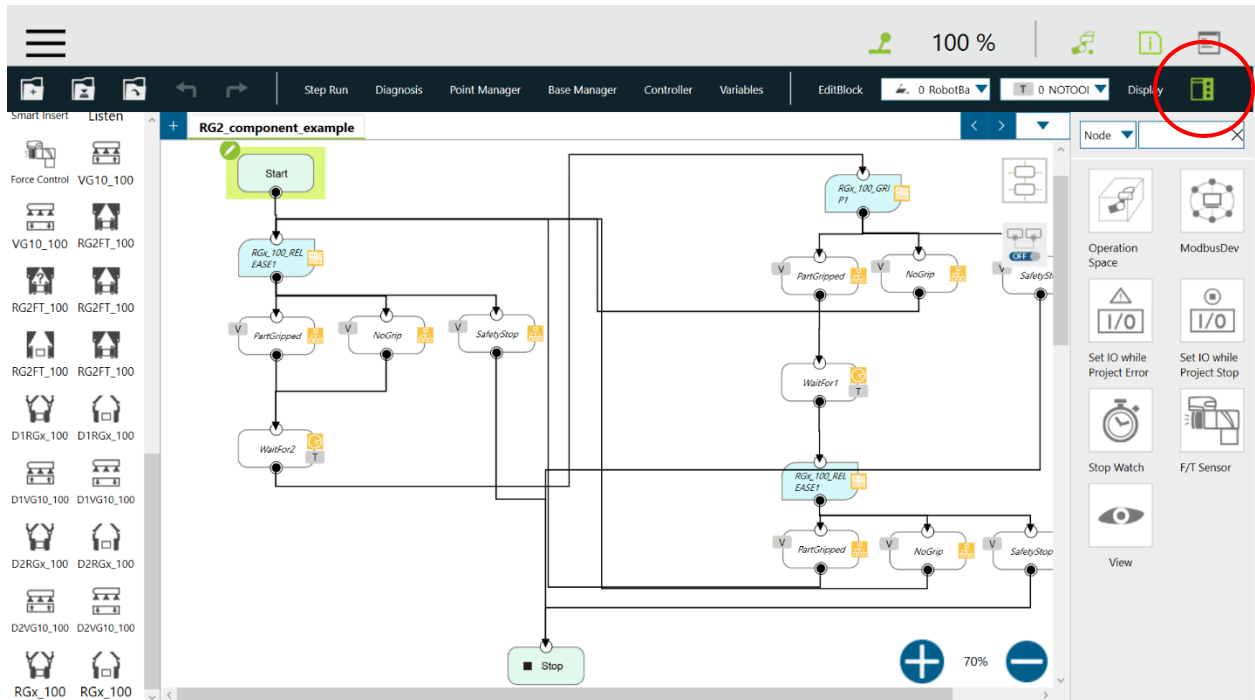


3.4.4 Configuration de TCP pour les composants

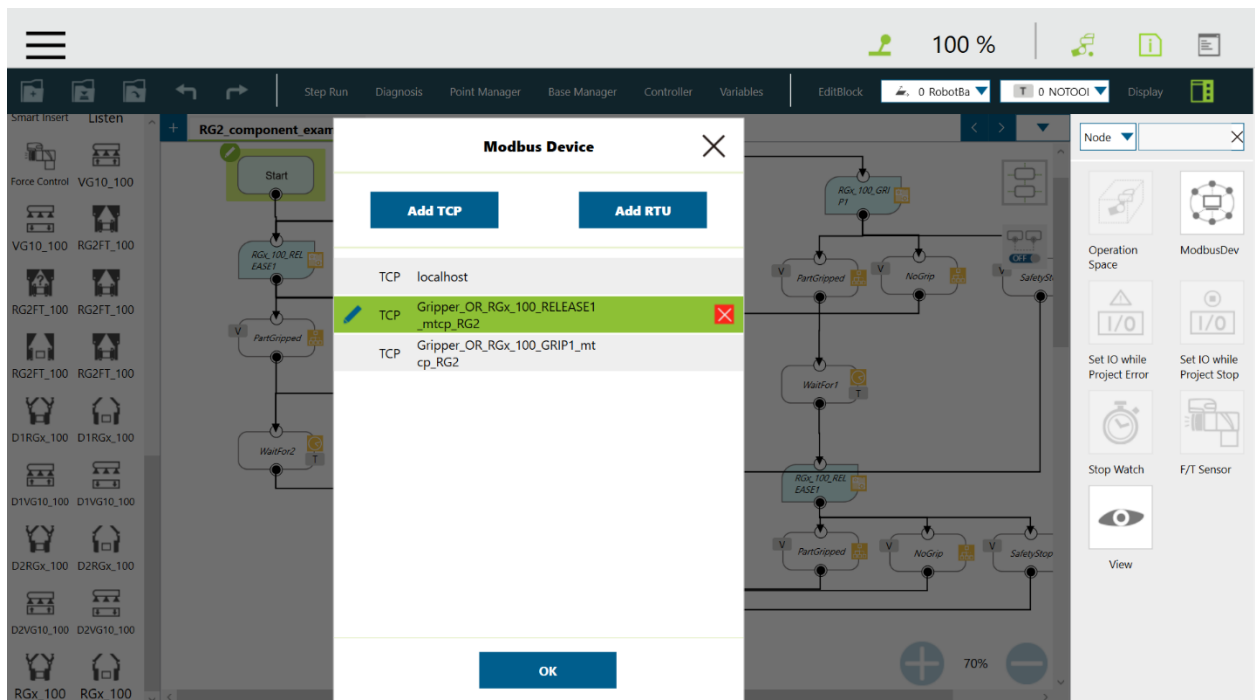
Vous pouvez ouvrir le projet `RG2_component_example` ou en créer un.

Ajoutez le composant `RGx_100_GRIP1` depuis le volet de gauche. Notez que le nom complet du composant n'est pas affiché, mais seulement le `RGx_100`. Vous pouvez utiliser les icônes pour sélectionner l'action correcte.

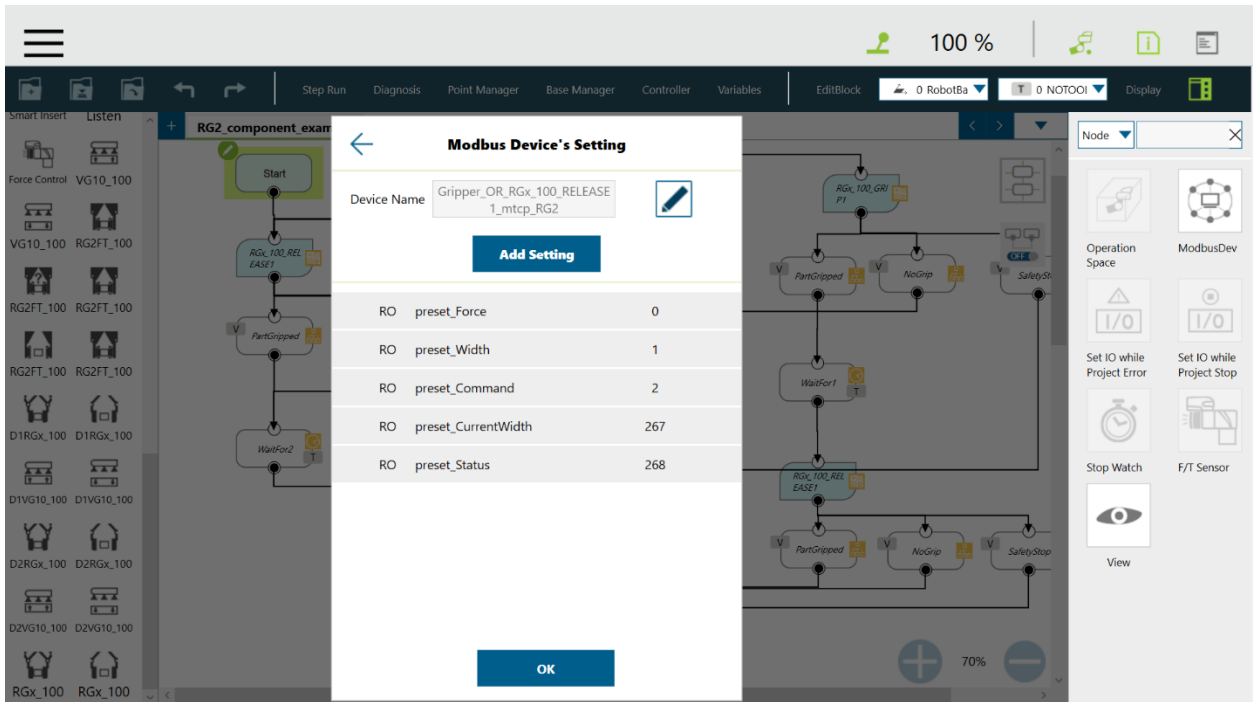
Si vous n'utilisez pas l'adresse IP par défaut du Compute Box (192.168.1.1), vous devez la définir. Cliquez sur l'icône  du côté droit de **Display**, dans le coin supérieur droit.



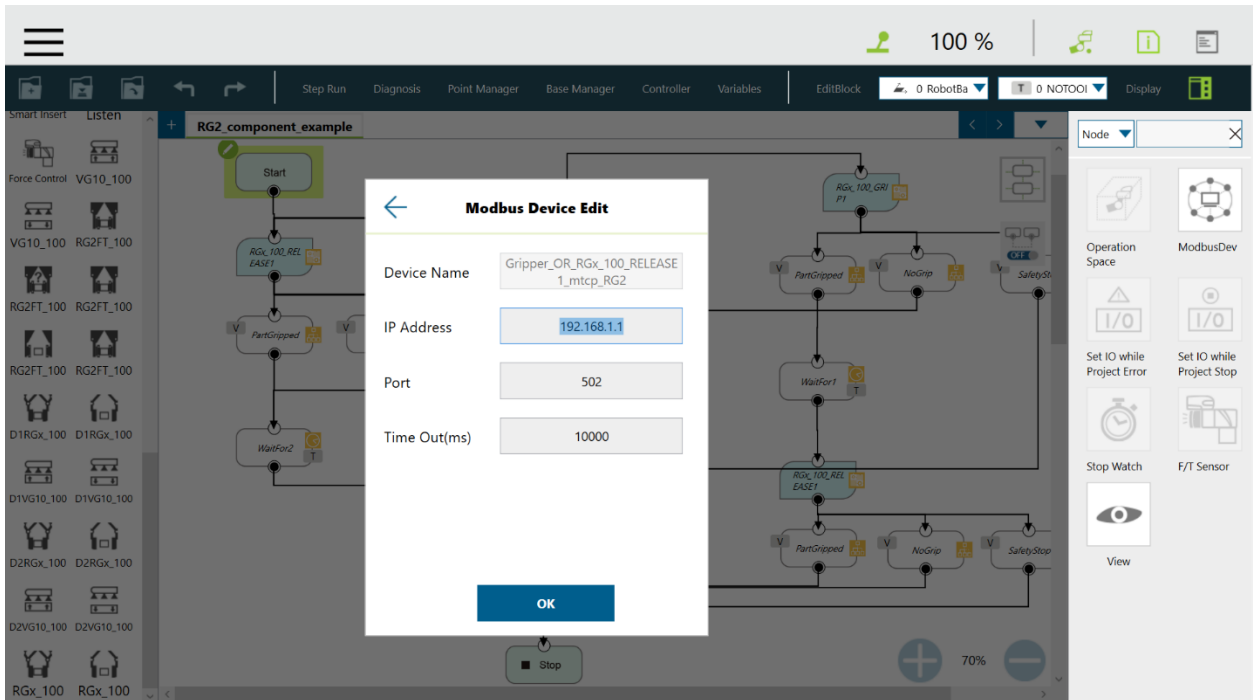
Puis, cliquez sur **ModbusDev**. Sélectionnez `Gripper_OR_RGx_100_Grip1_mtcp_RG2` et cliquez sur l'icône en forme de crayon.



Cliquez à nouveau sur l'icône en forme de crayon, dans le coin supérieur droit.



Assurez-vous que l'adresse IP est correctement définie.



Répétez l'opération pour l'autre appareil Modbus, si nécessaire.

La configuration du logiciel est terminée.

4 Fonctionnement

**NOTE :**

On suppose que l'installation s'est correctement terminée. Si ce n'est pas le cas, effectuez d'abord les étapes d'installation de la section précédente.

4.1 Vue d'ensemble

Vous pouvez utiliser les composants OnRobot précédemment installés pour faire fonctionner les appareils OnRobot depuis le robot.

Les composants OnRobot suivants sont disponibles :

- Composants 3FG15
- Composants Gecko
- Composants HEX
- Composants RGx
- Composants RG2-FT
- Composants SG
- Composants VG10 / VGC10

Dans les sous-sections suivantes, ces composants seront décrits.

Avant cela, voici un exemple d'utilisation générale de ces composants :

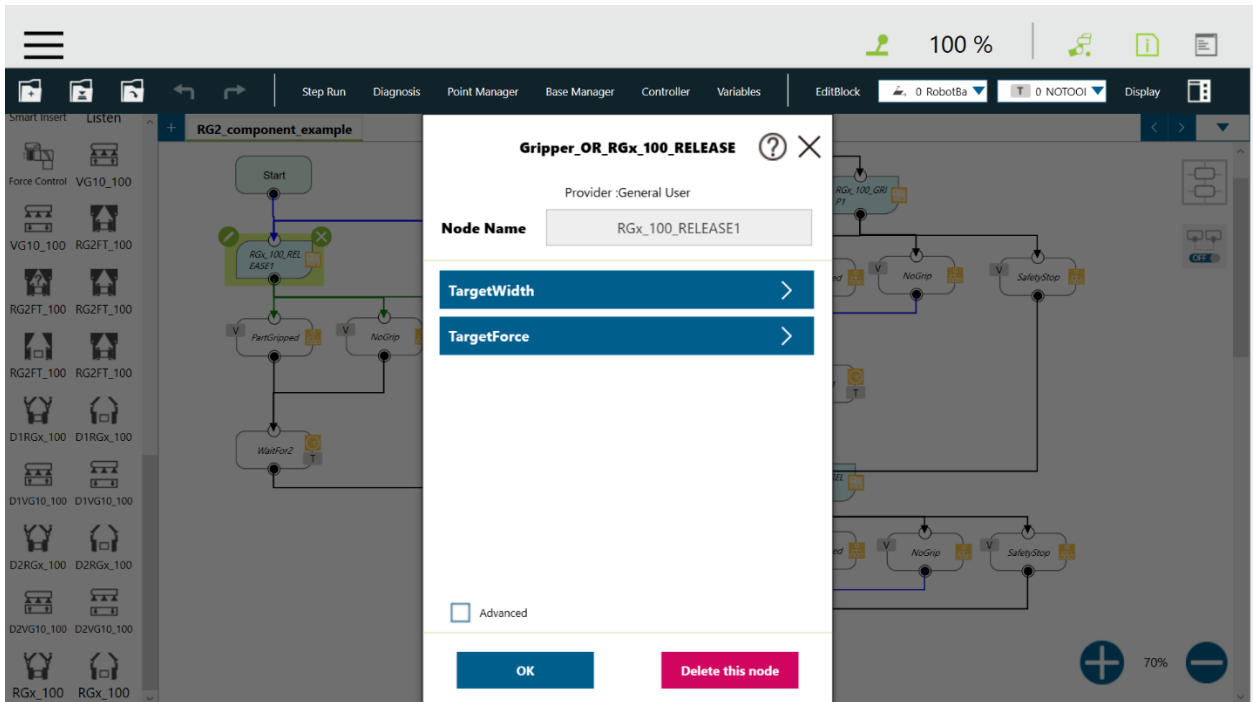
Par exemple, `RGx_100_Grip1` est capable d'ouvrir ou de fermer le préhenseur. Le composant `RGx_100_Release1` est ajouté uniquement afin que le bouton du préhenseur fonctionne correctement.

**NOTE :**

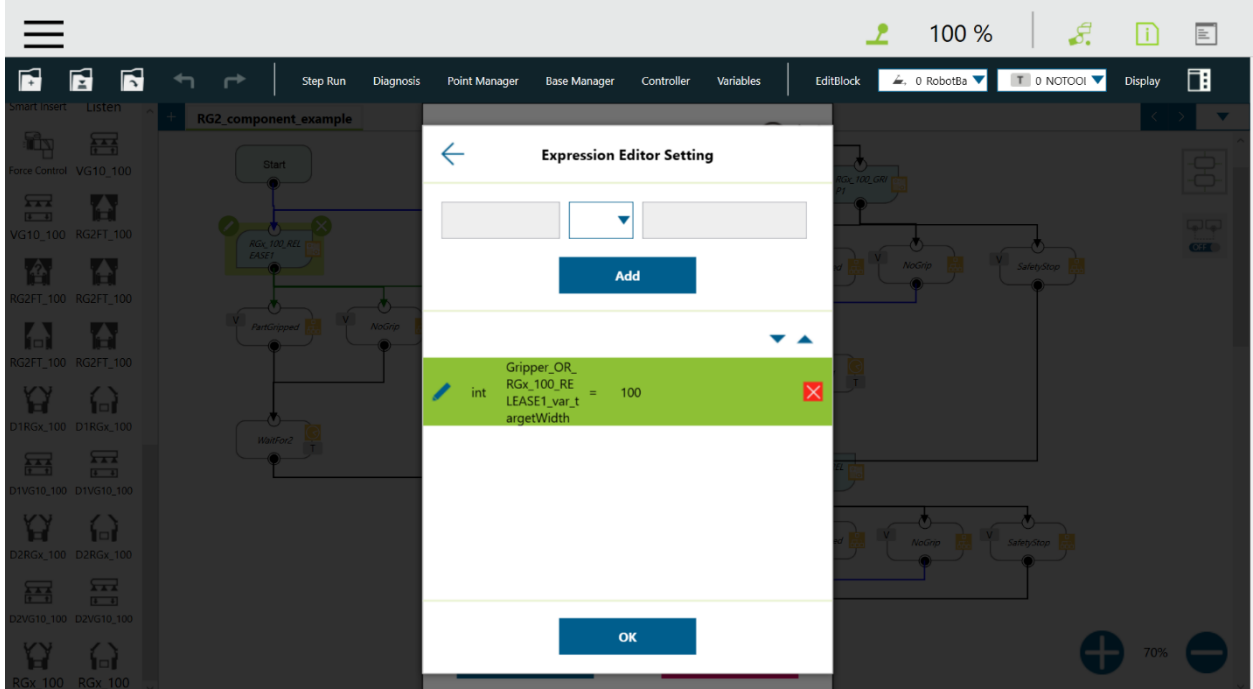
Le 100 dans le nom du composant correspond à la version de composant actuelle (100=1.00).

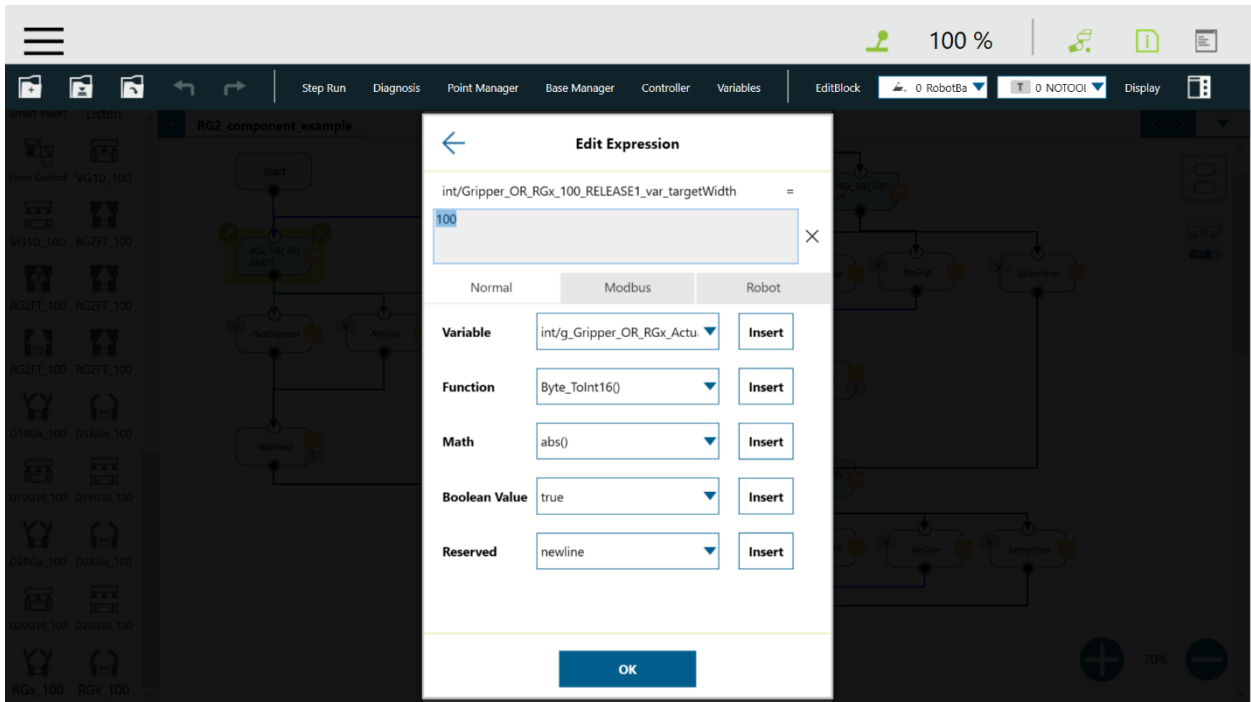
Vous pouvez changer les variables `Target width` et `Target force` en cliquant sur l'icône en forme de flèche sur le composant.

Fonctionnement



Pour modifier les valeurs, cliquez sur l'icône en forme de stylo.





NOTE:

Les composants avec préfixe D1 et D2 ne peuvent être utilisés qu'avec Dual Quick Changer et l'appareil concerné doit être connecté à 1 - côté principal ou 2 - côté secondaire.

4.2 Composants 3FG15

Quick Changer

HEX-E/H QC

4.2.1 Gripper_OR_3FG_100_GRIP

L'action de préhension compte deux phases :

- Déplacement à force faible près du diamètre cible
- Déplacement à force cible pour atteindre le diamètre cible et engagement du verrouillage mécanique

Plus d'informations dans la [Fiche technique](#).

- Target diameter : Défini quel doit être le diamètre final du préhenseur. Si ce diamètre est inférieur à celui de la pièce de travail, le préhenseur s'arrête quand il atteint Target force. La plage de diamètre figure dans le tableau ci-dessous :

Position de doigts	Bout de doigt (mm)	Plage préhension externe (mm)	Plage préhension interne (mm)
1	Ø10	10 – 117	35 – 135
	Ø13	7 – 114	38 – 138
	Ø16,5	4 – 111	41 – 140
2	Ø10	26 – 134	49 – 153
	Ø13	23 – 131	52 – 156
	Ø16,5	20 – 128	55 – 158
3	Ø10	44 – 152	65 – 172
	Ø13	41 – 149	68 – 174
	Ø16,5	38 – 146	71 – 176



NOTE :

Pour garantir une préhension, définissez le diamètre cible en tant que diamètre de la pièce - 3 mm pour une préhension externe et + 3 mm pour une préhension interne.

- **Target force :** Définit la force cible en pourcentage 1-100 en déterminant la vitesse de fermeture et la force de préhension du préhenseur lors de la prise d'un objet. La force actuelle est fournie dans la [Fiche technique](#).
- **GripType :** Définit la méthode de préhension à utiliser.

Type	Méthode	Vue de côté	Vue de dessous
0	Externe		
1	Interne		

La sortie a quatre portes :

- **ForceGripped :** Préhension avec force détectée ; la pièce de travail est saisie près du diamètre cible ; la force cible a été détectée et le verrou mécanique est engagé. La pièce a été saisie à la force attendue.
- **PartGripped :** Préhension détectée ; la force cible a été appliquée avant d'atteindre la force au diamètre cible et est appliquée en continu et le verrou mécanique n'est pas engagé. Préhension de pièce saisie ou préhenseur obstrué.
- **NoGrip :** Aucune préhension détectée ; le diamètre cible a été atteint sans atteindre la force cible. Rien n'a été saisi.

- **Error:** Le préhenseur est à l'état d'erreur.

4.2.2 Gripper_OR_3FG_100_RELEASE

Déplace le préhenseur à une position avec une force faible sans détection de préhension. Si le préhenseur n'atteint pas le diamètre cible dans les 5 secondes, une temporisation se déclenche.

TargetDiameter: Définit le diamètre cible du préhenseur en mm sans décalage de bout de doigt

La sortie a deux portes :

- Succès - diamètre cible atteint
- Temporisation - diamètre cible pas atteint en moins de 5 secondes

4.2.3 Gripper_OR_D13FG_100_CONFIG

Composant de configuration pour 3FG, ce qui permet des changements de diamètre de bout de doigt, de position de doigt et de longueur de doigt. Cette opération a généralement lieu une fois à l'initialisation du programme.

Vous trouverez plus d'informations dans la [Fiche technique](#).

- **FingertipDiameter:** Définit le diamètre de bout de doigt du préhenseur 3FG en [mm] - par défaut : 10,0
- **FingerPosition:** Définit la position de doigt du préhenseur 3FG, [1-3], ce qui correspond aux repères de perçage sur le dessous du préhenseur.
- **FingerLength:** Définit la longueur de bras du préhenseur 3FG en [mm]. Ce paramètre ne doit être modifié que si des doigts personnalisés sont utilisés - par défaut : 49,0

La sortie a deux portes :

- Succès : Configuration mise à jour avec succès
- Échec : Échec de la mise à jour de la configuration

Dual Quick Changer

Ces composants peuvent être utilisés avec l'option de montage Dual Quick Changer.

1 - Côté principal

4.2.4 Gripper_OR_D13FG_100_GRIP

4.2.5 Gripper_OR_D13FG_100_RELEASE

2 - Côté secondaire

4.2.6 Gripper_OR_D23FG_100_GRIP

4.2.7 Gripper_OR_D23FG_100_RELEASE

Fonctionnement

Les composants fonctionnent exactement de la même manière que les composants individuels ci-dessus.

4.3 Composants Gecko

Quick Changer

HEX-E/H QC

4.3.1 Gripper_OR_Gecko_110_GRIP

Extrait les coussinets du préhenseur Gecko.

4.3.2 Gripper_OR_Gecko_110_RELEASE

Pousse les coussinets du préhenseur Gecko vers l'intérieur.

4.3.3 Gripper_OR_Gecko_110_DistanceRead

Renvoie la valeur mesurée du capteur de distance à ultrasons comme variable globale `g_Gripper_OR_Gecko_DistanceValue`.

Dual Quick Changer

Ces composants peuvent être utilisés avec l'option de montage Dual Quick Changer.

**NOTE :**

Pour le préhenseur Gecko, n'utilisez que les 2 côtés secondaires du Dual Quick Changer.

4.3.4 Gripper_OR_D2Gecko_110_GRIP

4.3.5 Gripper_OR_D2Gecko_110_RELEASE

4.3.6 Gripper_OR_D2Gecko_110_DistanceRead

Les composants fonctionnent exactement de la même manière que les composants individuels ci-dessus.

4.4 Composants HEX

4.4.1 SENSOR_OR_HEX_100_Read

Lit les valeurs de force/couple du capteur HEX et les enregistre dans les variables globales suivantes :

- `g_SENSOR_OR_HEX_FX`
- `g_SENSOR_OR_HEX_FY`
- `g_SENSOR_OR_HEX_FZ`
- `g_SENSOR_OR_HEX_TX`
- `g_SENSOR_OR_HEX_TY`
- `g_SENSOR_OR_HEX_TZ`

4.4.2 SENSOR_OR_HEX_100_Set

Réinitialise le capteur et règle le filtre.

Ce composant comporte deux paramètres :

- `Bias` : Variable booléenne indiquant au capteur d'utiliser la valeur actuelle comme biais (vrai) pour mettre à zéro la valeur ou désactiver le biais (faux).
- `Filter` : Règle le filtre à utiliser avec le capteur.

Valeur	Fréquence de coupure
0	Aucun filtrage
1	500 Hz
2	150 Hz
3	50 Hz
4	15 Hz
5	5 Hz
6	1,5 Hz

4.5 Composants RG2-FT

Ce composant ne peut être utilisé que pour RG2-FT.

4.5.1 Gripper_OR_RG2FT_100_GRIP

Ferme complètement (par défaut) un préhenseur RG2-FT unique.

Ce composant comporte deux paramètres :

- `Target width` : Quelle doit être la largeur finale de la pince. Si cette largeur est inférieure à la largeur de la pièce, la pince s'arrête lorsqu'elle atteint `Target force`..
- `Target force` : Définit la vitesse de fermeture et la force de préhension du préhenseur lors de la prise d'un objet.

La sortie a deux portes :

- `Part gripped` : Le préhenseur est arrêté lorsqu'il touche un objet.

- `No grip` : Le préhenseur a atteint sa largeur cible sans toucher un objet.

Ce composant enregistre également la variable globale `g_Gripper_OR_RGx_ActualWidth` qui représente la largeur finale du préhenseur après l'arrêt.

4.5.2 Gripper_OR_RG2FT_100_RELEASE

Ouvre complètement (par défaut) un préhenseur RG2-FT unique.

Ce composant comporte deux paramètres :

- `Target width` : Quelle doit être la largeur finale de la pince. Si cette largeur est inférieure à la largeur de la pièce, la pince s'arrête lorsqu'elle atteint `Target force`.
- `Target force` : Définit la vitesse de fermeture et la force de préhension du préhenseur lors de la prise d'un objet.

La sortie a trois portes :

- `Part gripped` : Le préhenseur est arrêté lorsqu'il touche un objet.
- `No grip` : Le préhenseur a atteint sa largeur cible sans toucher un objet.

Ce composant enregistre également la variable globale `g_Gripper_OR_RGx_ActualWidth` qui représente la largeur finale du préhenseur après l'arrêt.

La différence entre ceci et le composant `GRIP` représente les valeurs par défaut. Peut être utile lors de l'utilisation du bouton `Gripper` sur le bras du robot.

4.5.3 Gripper_OR_RG2FT_100_GetProxWidth

Lit les valeurs du capteur de proximité en tant que `Part width`, soit :

Valeur de proximité gauche + valeur de proximité droite – Largeur de préhenseur actuelle.

Cette valeur est retournée en tant que variable globale, appelée `g_Gripper_OR_RG2FT_proxValue`.

4.5.4 Gripper_OR_RG2FT_100_ProxBias

Règle les valeurs du capteur de proximité sur zéro. Ce composant doit être utilisé lorsque le préhenseur est complètement fermé, ainsi `GetProxWidth` retournera la largeur de la pièce détectée. Ce composant ne comporte aucun paramètre et une seule porte.

4.6 Composants RGx

Quick Changer HEX-E/H QC

Ces composants peuvent être utilisés pour RG2 ou RG6.

4.6.1 Gripper_OR_RGx_110_GRIP

Ferme complètement le préhenseur, si une pièce est présente entre le bout des doigts, le préhenseur s'arrête à la force de préhension prescrite. Retourne la largeur actuelle de préhenseur en tant que variable globale `g_Gripper_OR_RGx_ActualWidth`.

Ce composant comporte trois paramètres :

- `Target width` : Quelle doit être la largeur finale de la pince. Si cette largeur est inférieure à la largeur de la pièce, la pince s'arrête lorsqu'elle atteint `Target force`. . Plage de largeurs : RG2 : 0-110 [mm], RG6 : 0-160 [mm].
- `Target force` : Définit la vitesse de fermeture et la force de préhension du préhenseur lors de la prise d'un objet. Plage de forces : RG2 : 3-40 [N], RG6 : 0-120 [N].
- `Safety reset condition` : Vous pouvez choisir l'action de réinitialisation du déclencheur de sécurité (par ex. une entrée numérique). Notez que si une pièce est coincée entre les bras au moment où cette condition est remplie, l'interrupteur de sécurité sera redéclenché et le composant ne tentera pas une autre réinitialisation.

La sortie a trois portes :

- `Part gripped` : Le préhenseur est arrêté lorsqu'il touche un objet.
- `No grip` : Le préhenseur a atteint sa largeur cible sans toucher un objet.
- `Safety stop` : Le préhenseur a été arrêté à la moitié de son parcours par des interrupteurs de sécurité sur le bras du préhenseur.

Ce composant enregistre également la variable globale `g_Gripper_OR_RGx_ActualWidth` qui représente la largeur finale du préhenseur après l'arrêt.

4.6.2 Gripper_OR_RGx_110_RELEASE

Ouvre le préhenseur RG2/6 unique de 100 mm (par défaut).

Ce composant comporte trois paramètres :

- `Target width` : Quelle doit être la largeur finale de la pince. Si cette largeur est inférieure à la largeur de la pièce, la pince s'arrête lorsqu'elle atteint `Target force`. . Plage de largeurs : RG2 : 0-110 [mm], RG6 : 0-160 [mm].
- `Target force` : Définit la vitesse de fermeture et la force de préhension du préhenseur lors de la prise d'un objet. Plage de forces : RG2 : 0-40 [N], RG6 : 0-120 [N].
- `Safety reset condition` : Vous pouvez choisir l'action de réinitialisation du déclencheur de sécurité (par ex. une entrée numérique). Notez que si une pièce est coincée entre les bras au moment où cette condition est remplie, l'interrupteur de sécurité sera redéclenché et le composant ne tentera pas une autre réinitialisation.



ATTENTION :

Avant de réinitialiser le préhenseur, assurez-vous toujours qu'aucune pièce ne tombera en raison de la perte de puissance de préhension. Si le Dual Quick Changer est utilisé, il émet un cycle d'alimentation pour les deux côtés.

La sortie a trois portes :

- `Part gripped` : Le préhenseur est arrêté lorsqu'il touche un objet.
- `No grip` : Le préhenseur a atteint sa largeur cible sans toucher un objet.
- `Safety stop` : Le préhenseur a été arrêté à la moitié de son parcours par des interrupteurs de sécurité sur le bras du préhenseur.

Ce composant enregistre également la variable globale `g_Gripper_OR_RGx_ActualWidth` qui représente la largeur finale du préhenseur après l'arrêt.

La différence entre ceci et le composant `GRIP` représente les valeurs par défaut. Peut être utile lors de l'utilisation du bouton `Gripper` sur le bras du robot.

Dual Quick Changer

Ces composants peuvent être utilisés avec l'option de montage Dual Quick Changer.

1 - Côté principal

4.6.3 `Gripper_OR_D1RGx_110_GRIP`

4.6.4 `Gripper_OR_D1RGx_110_RELEASE`

2 - Côté secondaire

4.6.5 `Gripper_OR_D2RGx_110_GRIP`

4.6.6 `Gripper_OR_D2RGx_110_RELEASE`

Les composants fonctionnent exactement de la même manière que les composants individuels ci-dessus.

4.7 Composants SG

Quick Changer

HEX-E/H QC

4.7.1 Gripper_OR_SG_100_INIT

Initialise le préhenseur à sa position initiale, avec le type d'outil sélectionné.

Ce composant comporte un paramètre :

- `SGToolType` : définit le type d'outil.

ID.	Type d'outil
1	Aucun
2	SG-a-H
3	SG-a-S
4	SG-b-H

La sortie a trois portes :

- `Success` : Le préhenseur est initialisé avec le type d'outil défini
- `Fail` : Le préhenseur est à l'état d'erreur.
- `Timeout` : La fonction de préhension ne s'est pas terminée dans la limite de temps

Ce composant n'enregistre aucune variable globale.

4.7.2 Gripper_OR_SG_100_GRIP

Ferme le préhenseur à la largeur cible définie.

Ce composant comporte deux paramètres :

- `TargetWidth` : Définit la largeur cible du préhenseur.
- `GentleGrip` : S'il est activé, le préhenseur casse, diminuez la vitesse à l'approche à moins de 10 mm de la largeur cible.

La sortie a trois portes :

- `Success` : Préhension terminée
- `Fail` : Le préhenseur est à l'état d'erreur.
- `Timeout` : La fonction de préhension ne s'est pas terminée dans la limite de temps

Ce composant n'enregistre aucune variable globale.

4.7.3 Gripper_OR_SG_100_RELEASE

Ouvre le préhenseur à la largeur cible définie.

Ce composant comporte un paramètre :

Fonctionnement

- `TargetWidth` : Définit la largeur cible du préhenseur.

La sortie a trois portes :

- `Success` : Relâchement terminé
- `Fail` : Le préhenseur est à l'état d'erreur.
- `Timeout` : La fonction de préhension ne s'est pas terminée dans la limite de temps

Ce composant n'enregistre aucune variable globale.

Dual Quick Changer

Ces composants peuvent être utilisés avec l'option de montage Dual Quick Changer.

1 - Côté principal

[4.7.4 Gripper_OR_D1SG_100_INIT](#)

[4.7.5 Gripper_OR_D1SG_100_GRIP](#)

[4.7.6 Gripper_OR_D1SG_100_RELEASE](#)

2 - Côté secondaire

[4.7.7 Gripper_OR_D2SG_100_INIT](#)

[4.7.8 Gripper_OR_D2SG_100_GRIP](#)

[4.7.9 Gripper_OR_D2SG_100_RELEASE](#)

Les composants fonctionnent exactement de la même manière que les composants individuels ci-dessus.

4.8 Composants VG10 / VGC10

Quick Changer

HEX-E/H QC

4.8.1 Gripper_OR_VG10_110_GRIP

Applique la quantité de vide choisie sur un côté spécifique du préhenseur.

Ce composant comporte deux paramètres :

- `Target vacuum A` : Le vide cible en [%] du côté A du préhenseur. Une valeur de 0 ouvre la vanne dans le préhenseur et libère tout le vide de ce côté.
- `Target vacuum B` : Le vide cible en [%] du côté B du préhenseur. Une valeur de 0 ouvre la vanne dans le préhenseur et libère tout le vide de ce côté.
- `No grip timeout` : Temps d'attente en [ms] jusqu'à ce que le composant revienne sans aucune préhension détectée.

La sortie a deux portes :

- `Part gripped` : Le préhenseur a atteint le niveau de vide désiré et la pièce est fixée au préhenseur.
- `Timeout` : Le préhenseur n'a pas pu atteindre le niveau de vide désiré (pas de pièce ou de contact partiel) dans les délais spécifiés par `No grip timeout`.

Ce composant n'enregistre aucune variable globale.

4.8.2 Gripper_OR_VG10_110_RELEASE

Libère le vide du côté choisi du préhenseur.

Ce composant comporte deux paramètres :

- `Release A` : Variable booléenne, si elle est réglée sur `true`, le vide de la face A sera relâché.
- `Release B` : Variable booléenne, si elle est réglée sur `true`, le vide de la face B sera relâché.

La sortie a une seule porte et le composant revient toujours sur cette branche.

Ce composant n'enregistre aucune variable globale.

Dual Quick Changer

Ces composants peuvent être utilisés avec l'option de montage Dual Quick Changer.

1 - Côté principal

4.8.3 Gripper_OR_D1VG10_110_GRIP

4.8.4 Gripper_OR_D1VG10_110_RELEASE

2 - Côté secondaire

4.8.5 Gripper_OR_D2VG10_110_GRIP

4.8.6 Gripper_OR_D2VG10_110_RELEASE

Les composants fonctionnent exactement de la même manière que les composants individuels ci-dessus.

5 Options logicielles supplémentaires

5.1 Compute Box

5.1.1 Interfaces

Il est possible d'utiliser deux types d'interface :

- **Interface Ethernet**

Cette interface permet d'accéder au Web Client qui peut être utilisé pour surveiller, contrôler et mettre à jour les préhenseurs/appareils. En outre, grâce à cette interface, il est possible d'accéder à OnRobot WebLogic™ pour programmer l'interface E/S numérique.

- **Interface E/S numérique**

Cette interface peut être utilisée pour communiquer via de simples lignes E/S numériques avec les robots. Il existe 8 entrées numériques et 8 sorties numériques qui peuvent être utilisées. Ces entrées et ces sorties peuvent être programmées par OnRobot WebLogic™ qui nécessite d'utiliser l'interface Ethernet (uniquement pour la durée de la programmation).

5.1.2 Web Client

Pour accéder au Web Client sur votre ordinateur, l'interface Ethernet doit être configurée pour avoir une bonne communication entre votre ordinateur et le Compute Box. Il est recommandé d'utiliser le mode Auto (pour d'autres détails, voir le paragraphe **Configuration de l'interface Ethernet**).

Effectuez ensuite les étapes suivantes :

- Connectez le Compute Box à votre ordinateur avec le câble UTP.
- Allumez le Compute Box avec l'alimentation fournie
- Attendez une minute que la LED du Compute Box passe du bleu au vert.
- Ouvrez un navigateur web sur votre ordinateur et saisissez l'adresse IP du Compute Box (l'adresse par défaut est 192.168.1.1).

Options logicielles supplémentaires

La page de connexion s'ouvre :



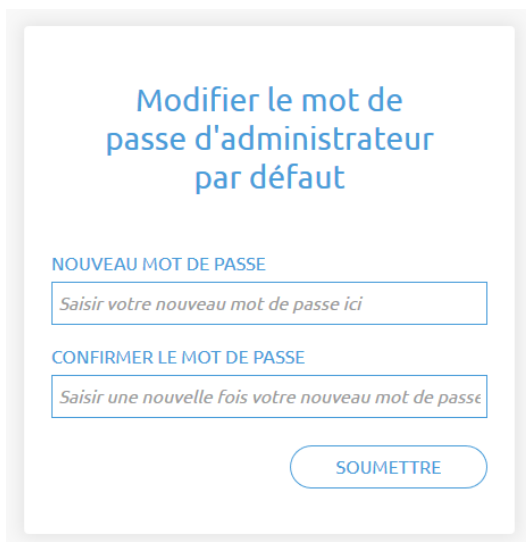
The screenshot shows a login form titled "Se connecter au Client Web OnRobot". It contains two input fields: "NOM D'UTILISATEUR" with the value "admin" and "MOT DE PASSE" with masked characters. Below the fields are a checkbox for "Se souvenir de moi" and a "SE CONNECTER" button. A link for "Mot de passe oublié ?" is located below the button. At the bottom, a grey box contains the text: "Veillez vous connecter avec le nom d'utilisateur 'admin' et le mot de passe par défaut. Vous serez invité à modifier le mot de passe par défaut lors de la première connexion."

La connexion administrateur par défaut est :

Nom d'utilisateur : admin

Mot de passe : OnRobot

Un mot de passe doit être saisi pour la première connexion : (le mot de passe doit comporter au moins 8 caractères)





The screenshot shows a page titled "Modifier le mot de passe d'administrateur par défaut". It features two input fields: "NOUVEAU MOT DE PASSE" with the placeholder "Saisir votre nouveau mot de passe ici" and "CONFIRMER LE MOT DE PASSE" with the placeholder "Saisir une nouvelle fois votre nouveau mot de passe". A "SOUMETTRE" button is positioned at the bottom right.

Une fois la connexion établie, les menus suivants s'affichent en haut :



- **Dispositifs** - Surveiller et contrôler les appareils connectés (par ex. : des préhenseurs)
- **Configuration** - Changer les paramètres de la Compute Box
- **WebLogic™** - Programmer l'interface E/S numérique par OnRobot WebLogic™

Options logicielles supplémentaires

- **Trajectoires** - Importer/exporter les chemins enregistrés (non disponible sur tous les robots)
- **Mettre à jour** - Mettre à jour la Compute Box et les appareils
-  - Paramètres du compte (par ex. : changer le mot de passe, ajouter un nouvel utilisateur)
-  - Sélectionner la langue du Web Client

Ces menus sont décrits ci-dessous.

Dispositifs menu

Pour contrôler/surveiller un appareil, cliquez sur le bouton **Sélectionner**.

Veuillez choisir parmi le ou les dispositifs détectés :



Compute Box

SÉLECTIONNER










HEX-E/H QC

SÉLECTIONNER



RG2

SÉLECTIONNER

	3FG15	49
	Gecko	52
	HEX-E/H QC	54
	RG2/6	55
	RG2-FT	57
	SG	59
	VG10 / VGC10	61

3FG15

3FG15

Cette page permet de surveiller et de contrôler le dispositif. En naviguant jusqu'à l'onglet d'information sur le dispositif, l'état du dispositif est indiqué.

(Certaines fonctions peuvent ne pas être accessibles sans l'autorisation de l'administrateur.)

Surveillance et contrôle Paramètres

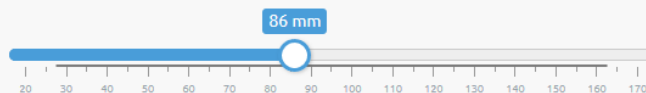
Information sur le dispositif

États

- Occupé
- Préhension détectée
- Force de préhension détectée

Déplacer

DIAMÈTRE BRUT CIBLE



Diamètre brut actuel: 85.7 mm

Saisir

- Préhension externe
- Préhension interne

Cible calculée actuelle: 69.2 mm

CALCULER LA CIBLE

DIAMÈTRE CIBLE: mm

FORCE CIBLE: %

SAISIR

ARRÊTER

L'état du préhenseur peut être le suivant :

- **Occupé** - le préhenseur est en mouvement
- **Préhension détectée** - le préhenseur a détecté une pièce de travail
- **Force de préhension détectée** - le préhenseur a appliqué la force cible à une pièce de travail. Cela active aussi un frein. Plus d'info dans la section [Mouvement des doigts et force à la page 94](#).

Le préhenseur peut être commandé dans deux modes :

- **Déplacer** - la manière la plus simple de déplacer le préhenseur mais force de préhension est limitée (<50N). Ce mode doit être utilisé pour relâcher une pièce et ouvrir le préhenseur.
- Mode **Saisir** - ce mode doit être utilisé pour saisir correctement une pièce avec une force cible donnée. Si la pièce est correctement saisie (la force cible est atteinte), le frein s'engage pour assurer que la pièce ne tombera pas en cas de perte de puissance.

En mode **Déplacer** :

Le préhenseur peut être contrôlé en réglant le curseur **Diamètre brut cible**. Les valeurs réelles des doigts s'affichent sous **Diamètre brut actuel**. Le diamètre brut est sans le décalage de bout de doigt.

En mode **Saisir** :

Définissez d'abord comment saisir la pièce :

- En externe ou
- En interne

Pour saisir une pièce, définissez le **Diamètre cible** et la **Force cible** et cliquez sur le bouton **Saisir**.

Le diamètre cible peut être indiqué de deux manières :

- Saisie manuelle - veillez à ajouter 3 mm au diamètre de la pièce si elle est saisie en interne et soustrayez 3 mm si elle est saisie en externe
- Utilisez le bouton **Calculer la cible** :

Déplacez les doigts avec le curseur de manière à toucher la pièce et activez **Préhension détectée** (ouverture complète pour une préhension interne ou fermeture complète pour une préhension externe).

Selon que la préhension est externe ou interne, la **Cible calculée actuelle** (diamètre) s'affiche pour la préhension. Le décalage de bout de doigt est ajouté ou soustrait pour compenser le bout de doigt défini.

Type de préhension	Valeur cible calculée actuelle
Préhension externe	Diamètre brut actuel - Décalage du bout de doigt - 3 mm
Préhension interne	Diamètre brut actuel + Décalage du bout de doigt + 3 mm

Cliquez sur le bouton **Calculer la cible** pour charger la valeur calculée au **Diamètre cible**.

- Si la préhension a réussi, le signal **Force de préhension détectée** doit s'activer et le frein engagé doit émettre un déclic.
- Durant la préhension, le mouvement du doigt peut être interrompu en cliquant sur le bouton **Arrêter**.
- Pour relâcher la pièce à partir d'un état de préhension, déplacez le préhenseur :
- Vers l'extérieur dans le cas d'une préhension externe
- Vers l'intérieur dans le cas d'une préhension interne

Le paramètre de doigt par défaut peut être modifié sur l'onglet **Paramètres** :

3FG15

Cette page permet de surveiller et de contrôler le dispositif. En naviguant jusqu'à l'onglet d'information sur le dispositif, l'état du dispositif est indiqué.
(Certaines fonctions peuvent ne pas être accessibles sans l'autorisation de l'administrateur.)

Surveillance et contrôle **Paramètres**

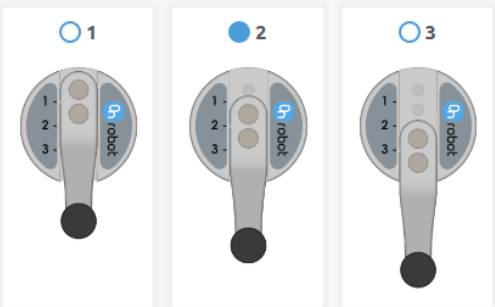
Information sur le dispositif

Sélectionnez la position des doigts

1

2

3

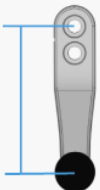


SAUVEGARDER

Réglez la longueur de doigt

Ignorer le standard (49 mm)

mm



SAUVEGARDER

Réglez le décalage du bout des doigts

Ø 10 Acier

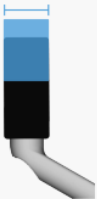
Ø 13 Acier

Ø 13.5 Silicone

Ø 16.5 Silicone

Personnaliser

mm



SAUVEGARDER

- **Sélectionnez la position des doigts** - Sélectionnez la position des doigts montés et **Sauvegarder**.

Options logicielles supplémentaires

- **Position du coussinet**- Les coussinets sont Entrée ou Sortie (sortie signifie prêt pour la préhension)
- **Pièce détectée** - la limite de la force de précharge définie est atteinte et la distance de l'objet est < 18 mm
- **Occupé** - les coussinets se déplacent

Il est possible de contrôler les coussinets en cliquant sur les boutons **Sortie** et **Entrée**.

La valeur **Seuil de précharge** peut être modifiée si une force de précharge plus importante est exercée pour une bonne préhension.

Cette valeur ne sert qu'à générer un signal **Pièce détectée** correct.



NOTE :

Seuil de précharge la valeur réglée sur cette page n'est pas enregistrée en permanence et elle est rétablie à la valeur par défaut (90N) en réinitialisant l'alimentation.

Si une pièce est détectée et que l'objet se trouve à > 18 mm (la pièce est perdue) AVANT que les coussinets ne soient réglés sur IN (relâchement normal) l'avertissement **Coussinets usés** s'affiche dans l'onglet **Information sur le dispositif**.

Pour réinitialiser l'avertissement :

- cliquez sur le bouton **Réinitialiser les erreurs**
- ou cliquez sur le bouton **Sortie**.

HEX-E/H QC

HEX-E/H QC

Cette page permet de surveiller et de contrôler le dispositif. En naviguant jusqu'à l'onglet d'information sur le dispositif, l'état du dispositif est indiqué. (Certains fonctions peuvent ne pas être accessibles sans l'autorisation de l'administrateur.)

Surveillance et contrôle

Information sur le dispositif

Valeurs de force/couple

HEXHC001	
Fx (N)	-0.31
Fy (N)	0.16
Fz (N)	-1.00
Tx (Nm)	-0.008
Ty (Nm)	0.060
Tz (Nm)	0.003

ZÉRO

Les valeurs de force et de couple (**F_x,F_y,F_z** et **T_x,T_y,T_z**) sont indiquées en N/Nm.

Le commutateur à bascule **Zéro** peut être utilisé pour remettre à zéro les valeurs de force et de couple.

**NOTE :**

la valeur **Zéro** définie sur cette page n'est pas enregistrée de façon permanente et elle se rétablit aux valeurs par défaut en réinitialisant l'alimentation.

RG2/6

RG2

Cette page permet de surveiller et de contrôler le dispositif. En naviguant jusqu'à l'onglet d'information sur le dispositif, l'état du dispositif est indiqué. (Certains fonctions peuvent ne pas être accessibles sans l'autorisation de l'administrateur.)

[Surveillance et contrôle](#)
[Information sur le dispositif](#)

États

Occupé
 Préhension détectée

Sécurité

PRÉHENSEUR RG2	SWITCH 1	SWITCH 2
Enfoncé	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Déclenché	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

[CYCLE D'ALIMENTATION](#)

Régler la largeur et la force

DÉCALAGE DU BOUT DE DOIGT

mm [SAUVEGARDER](#)

LARGEUR

51 mm

0 9 18 27 36 45 55 64 73 82 91 100

FORCE

20 N

0 10 20 30 40

Largeur actuelle: 51 mm

L'état du préhenseur peut être le suivant :

- **Occupé** - le préhenseur se déplace
- **Préhension détectée** - la limite définie pour la force est atteinte mais la largeur réglée ne l'est pas.

L'état des deux interrupteurs de sécurité indique :

- **Enfoncé** - l'interrupteur de sécurité 1/2 est encore enfoncé
- **Déclenché** - l'interrupteur de sécurité 1/2 a été activé et le préhenseur est arrêté.

Pour restaurer à partir d'un état déclenché :

- Vérifiez si l'un des interrupteurs de sécurité n'est pas enfoncé
- Si c'est le cas, retirez l'objet en appuyant sur l'interrupteur

Options logicielles supplémentaires

- Cliquez sur **Cycle d'alimentation** pour mettre hors tension tous les appareils, puis sous tension pour restaurer.

Le **Décalage du bout de doigt** doit être défini en fonction des bouts de doigts fixés au préhenseur. Le décalage est mesuré à partir de la face de contact interne des bouts de doigts métalliques. Pour enregistrer la valeur sur le préhenseur de manière permanente, cliquez sur **Sauvegarder**.

Le préhenseur peut être contrôlé en réglant la valeur **Force** et **Largeur**. D'abord, définissez la force de préhension requise puis ajustez le curseur de largeur permettant de contrôler immédiatement le préhenseur.

RG2-FT

RG2-FT

Cette page permet de surveiller et de contrôler le dispositif. En naviguant jusqu'à l'onglet d'information sur le dispositif, l'état du dispositif est indiqué. (Certains fonctions peuvent ne pas être accessibles sans l'autorisation de l'administrateur.)

[Surveillance et contrôle](#)

[Information sur le dispositif](#)

Valeurs du capteur force-couple et du capteur de proximité

GAUCHE / HEXSD329		Proximité		HEXSD356 / DROIT	
22 mm	<input type="text"/>		<input type="text"/>		26 mm
-0.55		F_x (N)			-0.87
0.30		F_y (N)			-0.25
-4.70		F_z (N)			-1.35
-0.012		T_x (Nm)			-0.031
-0.020		T_y (Nm)			-0.161
-0.007		T_z (Nm)			0.003

ZÉRO

PROXIMITY OFFSET

GAUCHE

DROIT

Régler la largeur et la force

LARGEUR



FORCE



Largeur actuelle: 0 mm

Les valeurs de force et de couple (**F_x,F_y,F_z** et **T_x,T_y,T_z**) sont affichées en N/Nm avec les valeurs du capteur de Proximité (capteur de distance optique intégré au bout de doigt) affichées en mm pour le capteur de bout de doigt gauche et droit.

Le commutateur à bascule **Zéro** peut être utilisé pour remettre à zéro les valeurs de force et de couple.

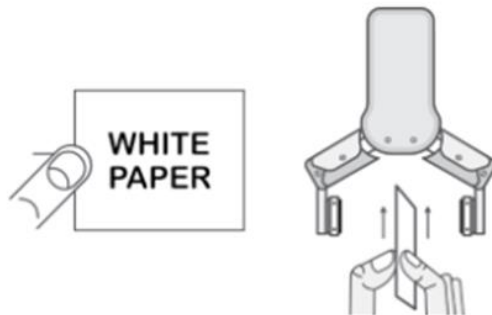


NOTE :

la valeur **Zéro** définie sur cette page n'est pas enregistrée de façon permanente et elle se rétablit aux valeurs par défaut en réinitialisant l'alimentation.

Le **Décalage de proximité** peut être utilisé pour étalonner le relevé de proximité. L'étalonnage nécessite les étapes suivantes :

- Écrivez 0 mm pour la zone d'édition **Gauche** et **Droit** et cliquez sur le bouton **Sauvegarder**.
- Fermez complètement le préhenseur (réglez la **Largeur** sur 0) en tenant un papier blanc entre les bouts de doigts.



- Lisez les valeurs actuelles **Gauche** et **Droit Proximité** (ex. : 19 mm et 25 mm)
- Écrivez ces valeurs pour les zones d'édition **Gauche** et **Droit** et cliquez sur le bouton **Sauvegarder** pour les enregistrer définitivement.
- Ouvrez le préhenseur et l'étalonnage est terminé.



NOTE :

Des valeurs de décalages trop élevées peuvent écrêter le relevé de proximité à 0 mm (une distance négative n'est pas affichée). En cas d'écrêtement (relevé 0 mm), essayez de diminuer les valeurs de décalage.

Le préhenseur peut être contrôlé en réglant la valeur **Force** et **Largeur**. D'abord, définissez la force de préhension requise puis ajustez le curseur de largeur permettant de contrôler immédiatement le préhenseur.

SG

Soft Gripper

Cette page permet de surveiller et de contrôler le dispositif. En naviguant jusqu'à l'onglet d'information sur le dispositif, l'état du dispositif est indiqué.

(Certains fonctions peuvent ne pas être accessibles sans l'autorisation de l'administrateur.)

Surveillance et contrôle

Information sur le dispositif


États


- Occupé
 Initialisé


Sélectionnez le type d'outil

Outil actuel: None

None

 SG-a-H

 SG-a-S

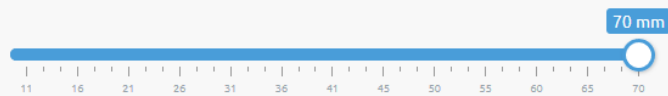
 SG-b-H

INITIALISER

Définir le mode de préhension et la largeur

PRÉHENSION DOUCE

LARGEUR CIBLE



Largeur actuelle: 90 mm

ARRÊTER

POINT INITIAL

Les **États** du préhenseur peuvent être :

- **Occupé** - le préhenseur se déplace.
- **Initialisé** - le préhenseur a été initialisé.

Sélectionnez le type d'outil

- **Outil actuel** - affiche l'outil SG actuellement sélectionné. Sélectionnez l'outil SG souhaité en cliquant le bouton radio adjacent.
- Cliquez sur **Initialiser** pour initialiser l'outil SG sélectionné

Définir le mode de préhension et la largeur

La vitesse de préhension par défaut est définie comme **Préhension douce**, la vitesse de préhension diminue à 12,5 mm avant la largeur cible spécifiée. Par conséquent la préhension est plus douce par rapport à des réglages de préhension normale.

Le préhenseur peut être contrôlé en ajustant le curseur **Largeur cible**, cela contrôle immédiatement le préhenseur.

- **Largeur actuelle** - affiche la largeur actuelle du préhenseur.
- Bouton **Arrêter** - arrête la procédure en cours.
- Bouton **Point initial** - déplace le préhenseur à sa position initiale.

VG10 / VGC10

VG10

Cette page permet de surveiller et de contrôler le dispositif. En naviguant jusqu'à l'onglet d'information sur le dispositif, l'état du dispositif est indiqué. (Certains fonctions peuvent ne pas être accessibles sans l'autorisation de l'administrateur.)

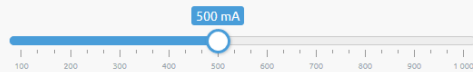
[Surveillance et contrôle](#) [Information sur le dispositif](#)

Valeurs réelles

Limite de puissance	500 mA
Canal A	0%
Canal B	0%

Valeurs définies

LIMITE DE PUISSANCE



CANAL A



CANAL B



Verrouiller

Le niveau de dépression actuel pour **Canal A** et **Canal B** peut être affiché en pourcentage (dans la plage de 0...80 kPa de dépression). La valeur réelle de **Limite de puissance** est indiquée en mA.

La **Limite de puissance** peut être réglée dans la plage de 0...1000 mA avec le curseur.



NOTE :

La limite de puissance définie sur cette page n'est pas enregistrée de façon permanente et elle est toujours rétablie à la valeur par défaut lors de la réinitialisation de l'alimentation.

Limite de puissance supérieure signifie que le niveau de dépression requis est atteint plus vite (débit d'air plus important), mais s'il est trop rapide, un dépassement peut se produire.

Une faible limite de puissance peut ne pas suffire pour un pourcentage élevé de vide et le niveau de vide cible peut ne pas être atteint.

Le niveau de dépression du **Canal A** et du **Canal B** peut être réglé individuellement ou en tandem en cochant la case **Verrouiller**.

Veillez à régler une dépression suffisamment élevée avant de saisir et de soulever un objet.

Pour relâcher l'objet saisi, cliquez sur le bouton **Relâcher**.

Configuration menu

Configuration

Cette page permet de configurer le Compute Box.

ATTENTION

Des paramètres incorrects peuvent entraîner une perte de connectivité du réseau.

1. Mode d'entrée numérique : NPN
2. Mode de sortie numérique : NPN
3. Le paramètre IP du Compute Box est configuré sur cette page.
4. Serveur DHCP activé : Le Compute Box tente d'affecter une adresse IP au robot.

PARAMÈTRES RÉSEAU

Adresse MAC	b8:27:eb:0e:c9:a3
Mode réseau	IP statique ⌵
Adresse IP	192.168.1.1 ✎
Masque de sous-réseau	255.255.255.0 ✎

[SAUVEGARDER](#)

PARAMÈTRES DE SCANNER ETHERNET/IP

Adresse IP à laquelle se connecter	_____
ID d'instance Origine-à-Cible	1
ID d'instance Cible-à-Origin	1
Configuration instance id	0
Intervalle de paquet demandé	8

[SAUVEGARDER](#)

PARAMÈTRES DU COMPUTE BOX

Nom d'affichage

✎

[SAUVEGARDER](#)

Paramètres réseau:

L'**Adresse MAC** est un identifiant unique pour le monde entier défini pour l'appareil.

Le menu déroulant **Mode réseau** peut être utilisé pour décider si le Compute Box doit avoir une adresse IP statique ou dynamique :

- S'il est réglé sur **IP dynamique**, le Compute Box attend une adresse IP d'un serveur DHCP. Si le réseau auquel est connecté l'appareil n'a pas de serveur DHCP, l'adresse IP fixe 192.168.1.1 est utilisée pour l'appareil (après 60 secondes de temporisation).
- S'il est réglé sur **IP statique**, une adresse IP fixe et un masque de sous-réseau doivent être configurés.
- S'il est réglé sur **IP statique par défaut**, l'adresse IP fixe revient à celle par défaut et ne peut pas être modifiée.

Une fois tous les paramètres configurés, cliquez sur le bouton **Sauvegarder** pour enregistrer les nouvelles valeurs de façon permanente. Attendez 1 minute et reconnectez-vous au dispositif en utilisant les nouveaux paramètres.

Paramètres du Compute Box / Eye Box:

Au cas où plusieurs Compute Box sont utilisés dans le même réseau pour identification, n'importe quel nom d'utilisateur spécifique peut être entré dans le **Nom d'affichage**.

Paramètres de scanner EtherNet/IP:



NOTE :

Il s'agit d'une option spéciale de la connexion Ethernet/IP pour certains robots.

Si le robot est l'adaptateur et que le Compute Box doit être le scanner, les informations supplémentaires suivantes sont nécessaires pour la communication :

- **Adresse IP à laquelle se connecter** - l'adresse IP du robot
- **ID d'instance Origine-à-Cible** - se reporter au manuel EtherNet/IP du robot (mode scanner)
- **ID d'instance Cible-à-Origine** - se reporter au manuel EtherNet/IP du robot (mode scanner)
- **ID d'instance de configuration** - reportez-vous au manuel EtherNet/IP du robot (mode scanner)
- **Intervalle de paquet demandé (ms)** - valeur du RPI en ms (minimum 4)

Cochez la case et le Compute Box tente de se connecter automatiquement au robot (via l'adresse IP indiquée).

Trajectoires menu



NOTE :

La fonction Chemin peut ne pas être disponible pour votre type de robot.

Cette page peut être utilisée pour importer, exporter et supprimer les chemins précédemment enregistrés. De cette manière, il est possible de copier une Trajectoire vers un autre Compute Box.

Gérer les trajectoires

Cette page permet de télécharger des fichiers de trajectoire en aval et en amont.

IMPORTER Vous pouvez importer un fichier de trajectoire à partir de votre ordinateur.

NOM DE LA TRAJECTOIRE	TAILLE (EN OCTETS)		
1539	1,692	↓	🗑️
3923	1,972	↓	🗑️
3924	1,972	↓	🗑️

Pour importer un chemin précédemment exporté (fichier .ofp) cliquez sur **Importer** et faites défiler pour rechercher le fichier.

La liste des trajectoires disponibles apparaît à la fin de la page. N'importe quelle trajectoire peut être exportée et téléchargée comme fichier .ofp file, ou supprimée définitivement pour alléger la liste si une trajectoire n'est plus nécessaire.



NOTE :

Veillez toujours à ne pas supprimer un chemin en cours d'utilisation dans l'un des programmes de votre robot. Sinon la trajectoire devra être réenregistrée, puisque l'opération de suppression ne peut pas être annulée.


Le Compute Box peut stocker jusqu'à 100 Mo de trajectoires, ce qui équivaut à environ 1000 heures d'enregistrement.

Mettre à jour menu

Cette page permet de mettre à jour le logiciel sur le Compute Box et le microprogramme sur les appareils.

Mettre à jour

Cette page permet de mettre à jour le logiciel et le microprogramme.



ATTENTION
L'installation des mises à jour peut prendre plusieurs minutes. Veuillez ne pas éteindre ou débrancher votre Compute Box ou l'un des dispositifs connectés pendant le processus de mise à jour.

LOGICIEL

Aucun fichier de mise à jour sélectionné pour le moment...

[PARCOURIR](#)

Cliquez ici pour télécharger pour voir les résultats de la dernière mise à jour.

MICROPROGRAMME

COMPOSANTS	VERSION ACTUELLE	VERSION REQUISE	
Compute Box (CBOX_RPT)			
Microprogramme	150	150	✓
HEX-E/H QC (HEXHC001)			
Microprogramme	208	208	✓

[METTRE À JOUR](#)

✓ À jour
 ↻ Mise à jour requise
 ✗ Le passage à une version inférieure n'est pas pris en charge

Démarrez la mise à jour du logiciel en cliquant sur le bouton **Parcourir** pour accéder au fichier de mise à jour logiciel. cbu.

Le bouton **Parcourir** passe ensuite sur **Mettre à jour**.

Cliquez sur ce bouton **Mettre à jour** pour démarrer le processus de mise à jour du logiciel :

Mise à jour en cours, veuillez patienter...

Cette opération peut prendre plusieurs minutes.

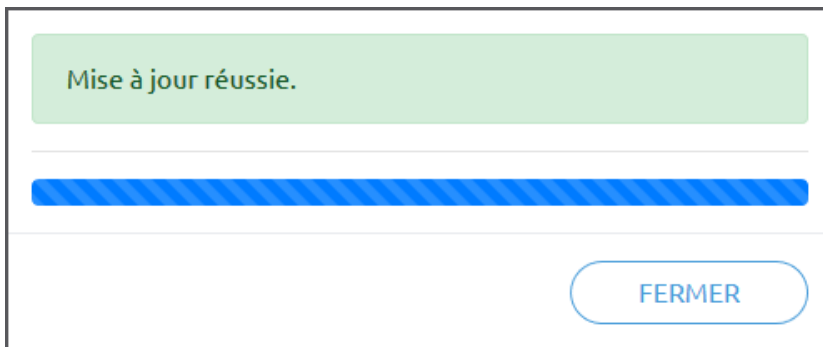
[FERMER](#)



ATTENTION :

Pendant le processus de mise à jour (environ 5 à 10 minutes) NE PAS débrancher d'appareil ou fermer la fenêtre du navigateur. Sinon l'appareil mis à jour pourrait être endommagé.

Si la mise à jour s'achève avec succès, le message suivant apparaît :




Maintenant, déconnectez le dispositif et utilisez-le comme d'habitude.

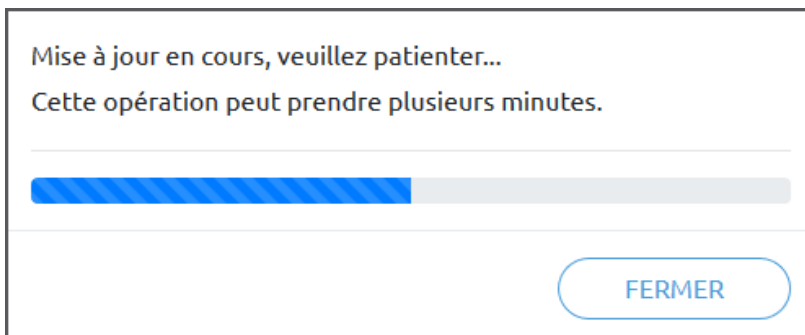


NOTE :

En cas d'échec de la mise à jour logicielle, veuillez contacter votre distributeur.

La mise à jour logicielle n'est nécessaire que quand l'un des composants  est obsolète.

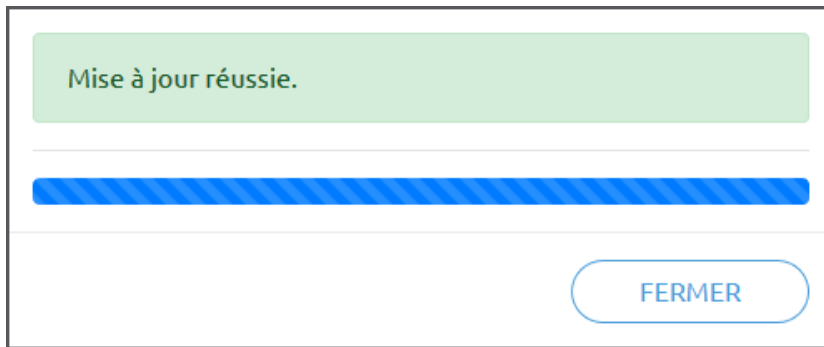
Pour démarrer la mise à jour logicielle, cliquez sur le bouton **Mettre à jour** dans la section de microprogramme de la page.



ATTENTION :

Pendant le processus de mise à jour (environ 5 à 10 minutes) NE PAS débrancher d'appareil ou fermer la fenêtre du navigateur. Sinon l'appareil mis à jour pourrait être endommagé.

Si la mise à jour s'achève avec succès, le message suivant apparaît :



Maintenant, déconnectez le dispositif et utilisez-le comme d'habitude.



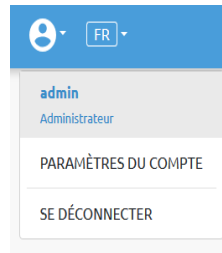
NOTE :

En cas d'échec de la mise à jour, veuillez contacter votre distributeur.

Paramètres du compte

Ce menu peut être utilisé pour :

- Voir l'utilisateur actuellement
- Allez sur **Paramètres du compte**
- Déconnecter



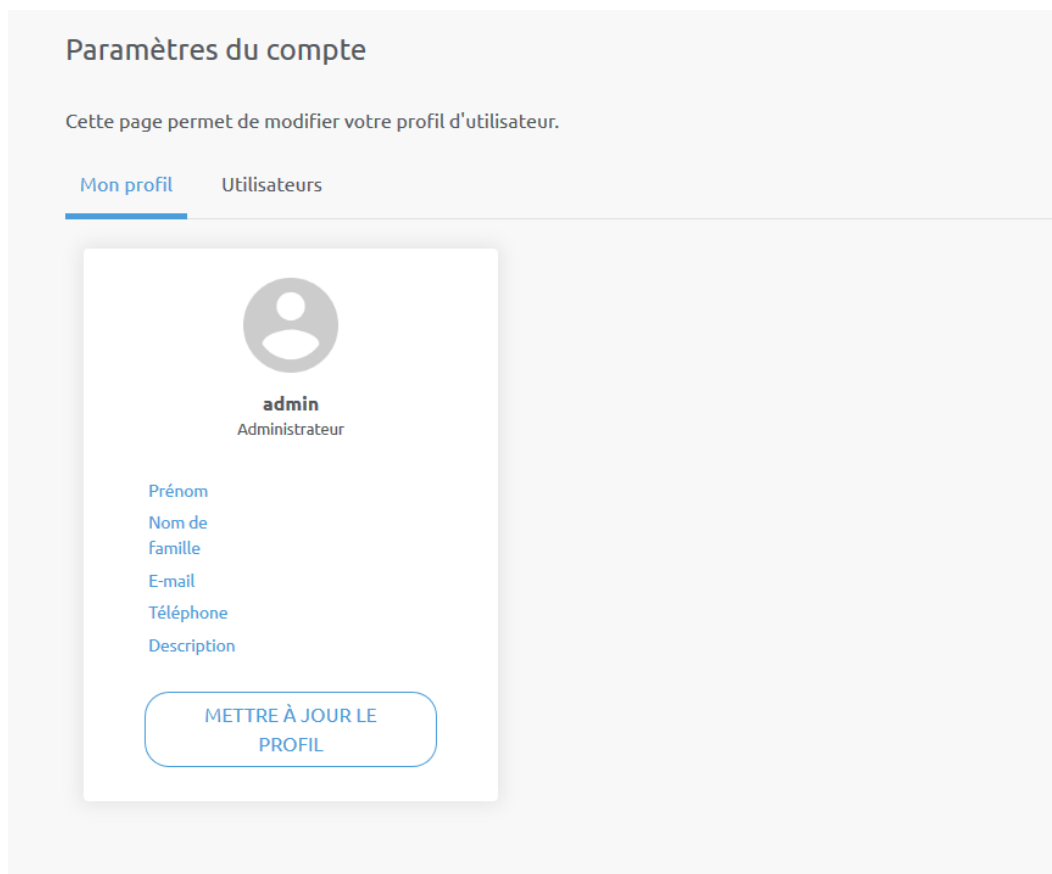
connecté

Paramètres du compte :

Cette page possède deux onglets :

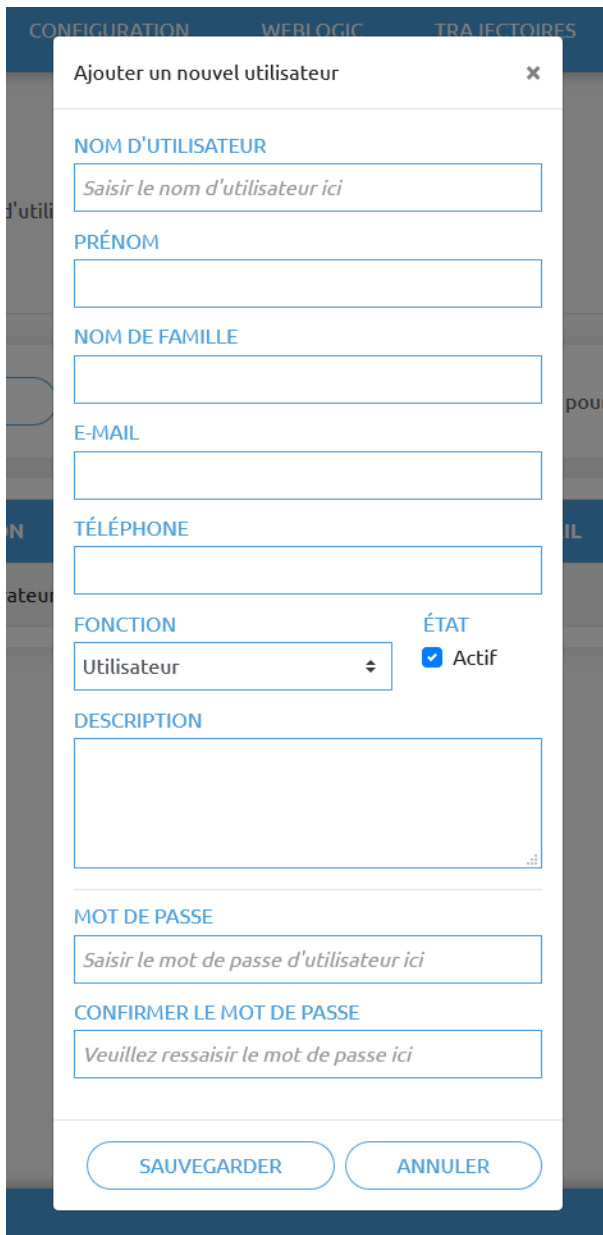
- **Mon profil** - pour voir et mettre à jour le profil utilisateur actuellement connecté (ex. : modifier le mot de passe)
- **Utilisateurs** - pour gérer les utilisateurs (par ex : ajouter/supprimer/modifier)

Dans l'onglet **Mon profil** , pour changer des données de profil (par ex. : mot de passe) cliquez sur le bouton **Mettre à jour le profil**.



Options logicielles supplémentaires

Dans l'onglet **Utilisateurs**, cliquez sur le bouton **Ajouter un nouvel utilisateur** pour ajouter des utilisateurs :



The screenshot shows a modal window titled "Ajouter un nouvel utilisateur" with a close button (X) in the top right corner. The form contains the following fields and options:


- NOM D'UTILISATEUR**: Text input field with placeholder text "Saisir le nom d'utilisateur ici".
- PRÉNOM**: Text input field.
- NOM DE FAMILLE**: Text input field.
- E-MAIL**: Text input field.
- TÉLÉPHONE**: Text input field.
- FONCTION**: Dropdown menu with "Utilisateur" selected.
- ÉTAT**: Toggle switch labeled "Actif" which is currently checked.
- DESCRIPTION**: Text area with a placeholder "..." in the bottom right corner.
- MOT DE PASSE**: Text input field with placeholder text "Saisir le mot de passe d'utilisateur ici".
- CONFIRMER LE MOT DE PASSE**: Text input field with placeholder text "Veuillez ressaisir le mot de passe ici".

At the bottom of the form, there are two buttons: "SAUVEGARDER" and "ANNULER".

Il existe trois niveaux d'utilisateurs :

- Administrateur
- Opérateur
- Utilisateur

Saisir les informations sur l'utilisateur et cliquez sur **Sauvegarder**.




Plus tard, pour changer des informations d'utilisateur, cliquez simplement sur l'icône de modification  .

Paramètres du compte


Cette page permet de modifier votre profil d'utilisateur.

Mon profil Utilisateurs

[AJOUTER UN NOUVEL UTILISATEUR](#) Vous pouvez ajouter un utilisateur sur votre réseau pour surveiller et contrôler les dispositifs.

NOM D'UTILISATEUR	FONCTION	PRÉNOM	NOM DE FAMILLE	E-MAIL	TÉLÉPHONE	ACTIF
admin	Administrateur					<input checked="" type="checkbox"/> 
operator	Utilisateur					<input checked="" type="checkbox"/>  

Pour empêcher un utilisateur de se connecter, il peut être :

- désactivé en changeant son statut **Actif** en mode Éditer
- ou supprimé en cliquant sur l'icône Supprimer  .

5.2 Modbus TCP

MODBUS TCP utilise Ethernet comme couche physique, sinon il est très similaire à Modbus RTU. Pour plus de détails sur le protocole, reportez-vous aux Spécifications du protocole d'application MODBUS de [modbus.org](http://www.modbus.org) (http://www.modbus.org/docs/Modbus_Application_Protocol_V1_1b3.pdf).



NOTE :

Dans cette section, les valeurs d'adresse et de registre sont écrites dans le format suivant :

- DD (HH) où DD est en décimales et HH est au format hexadécimal.

5.2.1 Paramètres

Le tableau ci-dessous indique les réglages à utiliser pour communiquer avec les produits OnRobot via MODBUS TCP.

Paramètres	
Adresse IP du serveur TCP Modbus	Adresse IP du Compute Box (192.168.1.1 par défaut)
Numéro de port	502
Nombre de connexions concurrentes	1

Pour le Gecko Gripper, RG2, RG6 et VG10, l'adresse de l'appareil dépend uniquement de l'option de montage et pas sur le type de préhenseur :

	via Quick Changer	via HEX-E/H QC	via Dual Quick Changer
Adresse de l'appareil	65 (0x41)	65 (0x41)	Côté primaire (1) - 66 (0x42) Côté secondaire (2) - 67 (0x43)

L'adresse de l'appareil est fixe pour HEX-E/H QC et RG2-FT :

	HEX-E/H QC	RG2-FT
Adresse de l'appareil	64 (0x40)	65 (0x41)

Pour le Compute Box, l'adresse de l'appareil est fixe (il n'a qu'une seule fonctionnalité pour reposer l'alimentation de l'outil) :

	Compute Box
Adresse de l'appareil	63 (0x3F)

5.2.2 Codes de fonction

Les produits OnRobot prennent actuellement en charge les codes de fonction énumérés ci-dessous. Les produits répondront avec un code d'exception approprié, si la fonction n'est pas exécutée correctement. Pour une description détaillée des différents codes d'exception, reportez-vous à la page 48 du Protocole d'application MODBUS. Notez que le produit ne fournira aucune réponse si les paramètres ne sont pas corrects.

3 (0x03) Lecture des registres de maintien

Utilisez ce code de fonction pour lire un ou plusieurs registres consécutifs. Veuillez vous reporter à la page 15 du Protocole d'application MODBUS pour plus de détails sur la trame et la réponse.

6 (0x06) Écriture d'un seul registre

Utilisez ce code de fonction pour définir la valeur d'un seul registre. Veuillez vous reporter à la page 19 du Protocole d'application MODBUS pour plus de détails sur la trame et la réponse.









16 (0x10) Écriture de plusieurs registres

Utilisez ce code de fonction pour définir les valeurs de plusieurs registres consécutifs. Veuillez vous reporter à la page 19 du Protocole d'application MODBUS pour plus de détails sur la trame et la réponse.

23 (0x17) Lecture/Écriture de plusieurs registres

Utilisez ce code de fonction pour définir les valeurs d'un ou plusieurs registres consécutifs et les lire. Notez que les registres à définir sont définis avant que les registres à lire ne soient lus. Veuillez vous reporter à la page 38 du Protocole d'application MODBUS pour plus de détails sur la trame et la réponse.

5.2.3 Registres

	3FG15	73
	Gecko	76
	HEX-E/H QC	78
	RG2/6	79
	RG2-FT	81
	SG	83
	VG10 / VGC10	86
	Compute Box	87

3FG15

Le tableau ci-dessous donne un aperçu des registres MODBUS disponibles dans le 3FG.

Tous les registres inscriptibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 6, 16 ou 23 tandis que tous les registres lisibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 3 ou 23.

Adresse	Registre	Accès	
0	0x0000	Force cible	Écriture
1	0x0001	Diamètre cible	Écriture
2	0x0002	Type de préhension	Écriture
3	0x0003	Contrôle	Écriture
256	0x0100	État	Lecture seule
257	0x0101	Diamètre brute	Lecture seule
258	0x0102	Diamètre avec décalage du bout du doigt	Lecture seule
259	0x0103	Force appliquée	Lecture seule
261	0x0105	Angle de doigt	Lecture seule
270	0x010E	Longueur de doigt	Lecture seule
272	0x0110	Position de doigts	Lecture seule
273	0x0111	Décalage du bout de doigt	Lecture seule
513	0x0201	Diamètre minimal	Lecture seule
514	0x0202	Diamètre maximal	Lecture seule
1.025	0x0401	Réglez la longueur de doigt	Lecture/Écriture
1.027	0x0403	Position de doigt définie	Lecture/Écriture
1.028	0x0404	Réglez le décalage du bout des doigts	Lecture/Écriture

0 (0x0000) Force cible (Écriture)

Ce champ définit la force cible à atteindre lors de la préhension et du maintien d'une pièce de travail. Cette largeur doit être exprimée en %. La plage valide est comprise de 0 à 1000.

1 (0x0001) Diamètre cible (Écriture)

Ce champ définit le diamètre cible à atteindre. Cette largeur doit être exprimée en 1/10e de millimètre. La plage valide dépend de la position de doigt, de la longueur de doigt et du diamètre de bout de doigt. Pour en savoir plus, reportez-vous à la [section Fiche technique](#).

2 (0x0002) Type de préhension (Écriture)

Ce champ détermine si la préhension est externe 0 ou interne 1. Il définit si le diamètre est mesuré depuis l'intérieur des bouts de doigts (préhension externe) ou depuis l'extérieur des bouts de doigts (préhension interne).

3 (0x0003) Contrôle (Écriture)

Ce champ de contrôle est utilisé pour démarrer et le mouvement du préhenseur. Une seule option doit être configurée à la fois. Veuillez noter que le préhenseur ne commencera pas un nouveau mouvement avant que celui en cours d'exécution ne soit terminé (voir le drapeau occupé dans le champ État). Les commande valides sont :

Valeur	Nom	Description
1 (0x0001)	Saisir	Démarrer le mouvement, avec la force et le diamètre cibles prédéfinis. Veuillez noter que le préhenseur ignorera cette commande si le drapeau occupé est activé dans le champ d'état.
2 (0x0002)	move	Démarrer le mouvement sans appliquer la force cible
4 (0x0004)	Arrêter	Arrêter le mouvement en cours.

256 (0x0100) État (Lecture seule)

Ce champ d'état indique l'état du préhenseur et de son mouvement. Il est composé de 7 drapeaux, décrits dans le tableau ci-dessous.

Bit	Nom	Description
0 (LSB)	Occupé	Haut (1) lorsqu'un mouvement est en cours, bas (0) lorsqu'il n'y a pas de mouvement. Le préhenseur n'acceptera de nouvelles commandes que lorsque ce drapeau sera bas.
1	Préhension détectée	Haut (1) lorsqu'une préhension interne ou externe est détectée.
2	Force de préhension détectée	Haut (1) lorsqu'une préhension interne ou externe est détectée.
3	Étalonnage	Si l'étalonnage est OK ou non.
4-16	Réservé	Pas utilisé

257 (0x0101) Diamètre brut (Lecture seule)

Indique le diamètre actuel mesuré à partir du centre des bouts de doigts.

258 (0x0102) Diamètre avec décalage du bout du doigt (Lecture seule)

Indique le décalage actuel en tenant compte du décalage du bout de doigt en 1/10e de millimètre. Veuillez noter que la valeur est un numéro de complément à deux chiffres signé.

259 (0x0103) Force appliquée (Lecture seule)

Indique la force appliquée en 1/10 %.

261 (0x0105) Angle de doigt (Lecture seule)

Indique la position angulaire actuelle du doigt 1/1000 rad avec une origine dans le joint de doigt (0 = complètement ouvert).

270 (0x010E) Longueur de doigt (Lecture seule)

Indique la longueur de doigt en 1/10e mm

272 (0x0110) Position de doigts (Lecture seule)

Indique la manière dont le doigt est monté. Les positions disponibles sont 1, 2 et 3.

273 (0x0111) Décalage de doigt (Lecture seule)

Ce champ définit le décalage de bout de doigt en 1/100e mm.

275 (0x0113) Largeur réelle avec décalage (Lecture seule)

Indique la largeur actuelle entre les doigts de préhenseur en 1/10e de millimètre. Le réglage du décalage du bout des doigts est pris en compte.

513 (0x0201) Diamètre minimum (Lecture seule)

Indique le diamètre minimum atteignable en fonction de la position de doigt, de la longueur de doigt et du diamètre de bout de doigt. Pour en savoir plus, reportez-vous à la [section Fiche technique](#).

514 (0x0202) Diamètre maximum (Lecture seule)

Indique le diamètre maximum atteignable en fonction de la position de doigt, de la longueur de doigt et du diamètre de bout de doigt. Pour en savoir plus, reportez-vous à la [section Fiche technique](#).

1025 (0x0401) Définir la longueur de doigt (Lecture/Écriture)

Ce champ définit la longueur de doigt en 1/10e mm.

1027 (0x0403) Définir la position de doigt (Lecture/Écriture)

Ce champ définit la position de doigt 1, 2 ou 3.

1028 (0x0404) Définir le décalage de bout de doigt (Lecture/Écriture)

Ce champ définit le diamètre décalage de bout de doigt en 1/100e mm.

Gecko

Le tableau ci-dessous donne un aperçu des registres MODBUS disponibles dans le préhenseur Gecko.

Tous les registres inscriptibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 6, 16 ou 23 tandis que tous les registres lisibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 3 ou 23.

Adresse	Registre	Accès	
0	0x0000	Contrôle de coussinet	Lecture + écriture
4	0x0004	Seuil de force de précharge	Lecture + écriture
256	0x0100	Pièce détectée	Lecture seule
257	0x0101	Coussinets usés	Lecture seule
260	0x0104	Occupé	Lecture seule
261	0x0105	Force de précharge réelle	Lecture seule
262	0x0106	Plage ultrasonique réelle	Lecture seule
263	0x0107	Position du coussinet	Lecture seule

0 (0x0000) Contrôle de coussinet (Lecture + Écriture)

Contrôle la position du coussinet.

Valeur	Description
0x0000	Tirer les coussinets vers l'intérieur
0x0001	Pousser les coussinets vers l'extérieur

4 (0x0004) Seuil de force de précharge (Lecture + Écriture)

Définit le seuil pour le signal de force de précharge (préchargé). Les options disponibles sont :

Valeur	Description
0x0000	50 N
0x0001	90 N
0x0002	120 N (par défaut)

256 (0x0100) Pièce détectée (Lecture seule)

Lit une valeur élevée (0x0001) lorsque les coussinets sont sortis, la force de précharge pré-réglée a été atteinte et la plage ultrasonique réelle est inférieure à 18 mm, sinon basse (0x0000). Elle est effacée lorsque les coussinets sont tirés vers l'INTÉRIEUR.

257 (0x0101) Coussinets usés (Lecture seule)

Indique Haut (0x0001) quand les coussinets doivent être remplacés.

260 (0x0104) Occupé (Lecture seule)

Lit une valeur élevée (0x0001) lorsque les coussinets sont en mouvement, sinon lit une valeur basse (0x0000).

261 (0x0105) Force de précharge réelle (Lecture seule)

Indique la force de précharge réelle en 1/100 N.

262 (0x0106) Plage ultrasonique réelle (Lecture seule)

Indique la force de précharge réelle en 1/100 mm.

263 (0x0107) Position de coussinet (Lecture seule)

Lit la position réelle des coussinets :

Valeur	Description
0x0000	Coussinets à l'intérieur
0x0001	Coussinets à l'extérieur

HEX-E/H QC

Le tableau ci-dessous donne un aperçu des registres MODBUS disponibles dans le HEX-E/H QC.

Tous les registres inscriptibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 6, 16 ou 23 tandis que tous les registres lisibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 3 ou 23.

Adresse		Registre	Accès
0	0x0000	Zéro	Lecture + écriture
257	0x0101	État	Lecture seule
259	0x0103	Fx	Lecture seule
260	0x0104	Fy	Lecture seule
261	0x0105	Fz	Lecture seule
262	0x0106	Tx	Lecture seule
263	0x0107	Ty	Lecture seule
264	0x0108	Tz	Lecture seule

0 (0x0000) Polarisation (Lecture + Écriture)

Mettez à zéro les valeurs de force et de couple pour annuler tout décalage.

Valeur	Description
0x0000	Pas zéro
0x0001	Zéro

256 (0x0100) État (Lecture seule)

Indique Bas (0x0000) quand il n'y a pas d'erreur.

259 (0x0103) Fx (Lecture seule)

Valeur de force le long de l'axe X (dans le système de coordonnées du capteur) en 1/10 N. La valeur est un INT signé.

260 (0x0104) Fy (Lecture seule)

Valeur de force le long de l'axe Y (dans le système de coordonnées du capteur) en 1/10 N. La valeur est un INT signé.

261 (0x0105) Fz (Lecture seule)

Valeur de force le long de l'axe Z (dans le système de coordonnées du capteur) en 1/10 N. La valeur est un INT signé.

262 (0x0106) Tx (Lecture seule)

Valeur de couple autour de l'axe X (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/100 N. La valeur est un INT signé.

263 (0x0107) Ty (Lecture seule)

Valeur de couple autour de l'axe Y (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/100 N. La valeur est un INT signé.

264 (0x0108) Tz (Lecture seule)

Valeur de couple autour de l'axe Z (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/100 N. La valeur est un INT signé.

RG2/6

Le tableau ci-dessous donne un aperçu des registres MODBUS disponibles dans le RG2/6.

Tous les registres inscriptibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 6, 16 ou 23 tandis que tous les registres lisibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 3 ou 23.

Adresse	Registre	Accès	
0	0x0000	Force cible	Écriture
1	0x0001	Largeur cible	Écriture
2	0x0002	Contrôle	Écriture
258	0x0102	Décalage du bout de doigt	Lecture seule
263	0x0107	Profondeur réelle	Lecture seule
264	0x0108	Profondeur relative réelle	Lecture seule
267	0x010B	Largeur réelle	Lecture seule
268	0x010C	État	Lecture seule
275	0x0113	Largeur réelle avec décalage	Lecture seule
1.031	0x0407	Réglage du décalage du bout des doigts	Enregistrement uniquement

0 (0x0000) Force cible (Écriture)

Ce champ définit la force cible à atteindre lors de la préhension et du maintien d'une pièce de travail. Cette force doit être exprimée en 1/10e de newton. La plage valide est comprise entre 0 et 400 pour le RG2 et entre 0 et 1200 pour le RG6.

1 (0x0001) Largeur cible (Écriture)

Ce champ définit la largeur cible entre les doigts à déplacer et maintenir. Cette largeur doit être exprimée en 1/10e de millimètre. La plage valide est comprise entre 0 et 1100 pour le RG2 et entre 0 et 1600 pour le RG6. Veuillez noter que la largeur de la cible doit être corrigée pour tout décalage du bout des doigts, car elle est mesurée entre l'intérieur des doigts en aluminium.

2 (0x0002) Contrôle (Écriture)

Ce champ de contrôle est utilisé pour démarrer et le mouvement du préhenseur. Une seule option doit être configurée à la fois. Veuillez noter que le préhenseur ne commencera pas un nouveau mouvement avant que celui en cours d'exécution ne soit terminé (voir le drapeau occupé dans le champ État). Les drapeaux valides sont :

Valeur	Nom	Description
1 (0x0001)	Saisir	Démarrer le mouvement, avec la force et la largeur cibles prédéfinies. La largeur est calculée sans le décalage du bout des doigts. Veillez noter que le préhenseur ignorera cette commande si le drapeau occupé est activé dans le champ d'état.
8 (0x0008)	Arrêter	Arrêter le mouvement en cours.
16 (0x0010)	grip_w_offset	Identique au préhenseur, mais la largeur est calculée avec le décalage du bout du doigt réglé.

258 (0x0102) Décalage du bout du doigt (Lecture seule)

Indique le décalage actuel du bout du doigt en 1/10 de millimètre. Veuillez noter que la valeur est un numéro de complément à deux chiffres signé.

263 (0x0107) Profondeur réelle (Lecture seule)

Indique la profondeur actuelle du préhenseur, à utiliser pour la compensation de profondeur. La profondeur est relative à la position complètement fermée, exprimée en 1/10e de millimètre. Veuillez noter que la valeur est un numéro de complément à deux chiffres signé.

264 (0x0108) Profondeur relative réelle (Lecture seule)

Indique la profondeur actuelle du préhenseur, à utiliser pour la compensation de profondeur. La profondeur est relative à la position à laquelle le dernier mouvement a été déclenché et est exprimée en 1/10e de millimètre. Veuillez noter que la valeur est un numéro de complément à deux chiffres signé.

267 (0x010B) Largeur réelle (Lecture seule)

Indique la largeur actuelle entre les doigts de préhenseur en 1/10e de millimètre. Veuillez noter que la largeur doit être fournie sans décalage du bout des doigts, car elle est mesurée entre l'intérieur des doigts en aluminium.

268 (0x010C) État (Lecture seule)

Ce champ d'état indique l'état du préhenseur et de son mouvement. Il est composé de 7 drapeaux, décrits dans le tableau ci-dessous.

Bit	Nom	Description
0 (LSB)	Occupé	Haut (1) lorsqu'un mouvement est en cours, bas (0) lorsqu'il n'y a pas de mouvement. Le préhenseur n'acceptera de nouvelles commandes que lorsque ce drapeau sera bas.
1	Préhension détectée	Haut (1) lorsqu'une préhension interne ou externe est détectée.
2	S1 enfoncé	Haut (1) lorsque l'interrupteur de sécurité 1 est activé.
3	S1 déclenché	Haut (1) lorsque le circuit de sécurité 1 est activé. Le préhenseur ne bouge pas tant que ce drapeau est haut ; ne peut être réinitialisé que par un cycle d'alimentation du préhenseur.
4	S2 enclenché	Haut (1) lorsque l'interrupteur de sécurité 2 est activé.
5	S2 déclenché	Haut (1) lorsque le circuit de sécurité 2 est activé. Le préhenseur ne bouge pas tant que ce drapeau est haut ; ne peut être réinitialisé que par un cycle d'alimentation du préhenseur.

6	Erreur de sécurité	Haut (1) lorsque l'interrupteur de sécurité est mis sous tension et qu'il est enfoncé.
10-16	Réservé	Pas utilisé

275 (0x0113) Largeur réelle avec décalage (Lecture seule)

Indique la largeur actuelle entre les doigts de préhenseur en 1/10e de millimètre. Le réglage du décalage du bout des doigts est pris en compte.

1031 (0x0407) Réglage du décalage du bout des doigts (Lecture seule)

Ce champ règle le décalage du bout du doigt sur 1/10 mm. Un nombre positif signifie un décalage vers l'intérieur (diminue la capacité de fermeture du préhenseur).

RG2-FT

Le tableau ci-dessous donne un aperçu des registres MODBUS disponibles dans le RG2-FT.

Tous les registres inscriptibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 6, 16 ou 23 tandis que tous les registres lisibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 3 ou 23.

Adresse	Registre	Accès	
0	0x0000	Zéro	Lecture + écriture
2	0x0002	Force cible	Écriture
3	0x0003	Largeur cible	Écriture
4	0x0004	Contrôle	Écriture
5	0x0005	Décalage de proximité (G)	Lecture + écriture
6	0x0006	Décalage de proximité (D)	Lecture + écriture
257	0x0101	État (G)	Lecture seule
259	0x0103	Fx (G)	Lecture seule
260	0x0104	Fy (G)	Lecture seule
261	0x0105	Fz (G)	Lecture seule
262	0x0106	Tx (G)	Lecture seule
263	0x0107	Ty (G)	Lecture seule
264	0x0108	Tz (G)	Lecture seule
266	0x010A	État (G)	Lecture seule
268	0x010C	Fx (G)	Lecture seule
269	0x010D	Fy (G)	Lecture seule
270	0x010E	Fz (G)	Lecture seule
271	0x010F	Tx (G)	Lecture seule
272	0x0110	Ty (G)	Lecture seule
273	0x0111	Tz (G)	Lecture seule
274	0x0112	État de proximité (G)	Lecture seule
275	0x0113	Valeur de proximité (G)	Lecture seule
277	0x0115	État de proximité (D)	Lecture seule
278	0x0116	Valeur de proximité (D)	Lecture seule
280	0x0118	Largeur de préhenseur réelle	Lecture seule
281	0x0119	Préhenseur occupé	Lecture seule
282	0x011A	Préhension détectée	Lecture seule

0 (0x0000) Polarisation (Lecture + Écriture)

Mettez à zéro les valeurs de force et de couple pour annuler tout décalage.

Valeur	Description
0x0000	Pas zéro
0x0001	Zéro

2 (0x0002) Force cible (Écriture)

Ce champ définit la force cible à atteindre lors de la préhension et du maintien d'une pièce de travail. Cette force doit être exprimée en 1/10e de newton. La plage valide est comprise de 0 à 400.

3 (0x0003) Largeur cible (Écriture)

Ce champ définit la largeur cible entre les doigts à déplacer et maintenir. Cette largeur doit être exprimée en 1/10e de millimètre. La plage valide est comprise de 0 à 1000. Veuillez noter que la largeur de la cible doit être corrigée pour tout décalage du bout des doigts, car elle est mesurée entre l'intérieur des doigts en aluminium.

4 (0x0004) Contrôle (Écriture)

Ce champ de contrôle est utilisé pour démarrer et le mouvement du préhenseur. Un seul bit doit être réglé à la fois. Veuillez noter que le préhenseur ne commencera pas un nouveau mouvement avant que celui en cours d'exécution ne soit terminé (voir le drapeau occupé dans le champ État). Les drapeaux valides sont :

Valeur	Nom	Description
0x0000	Arrêter	Arrêter le mouvement en cours.
0x0001	Saisir	Démarrer le mouvement, avec la force et la largeur cibles prédéfinies. Veuillez noter que le préhenseur ignorera ce drapeau si le drapeau occupé est activé dans le champ d'état.

5 (0x0005) Décalage de proximité (G) (Lecture + Écriture)

Ce champ définit le décalage du capteur de proximité gauche qui est soustrait du signal brut. Cette force doit être exprimée en 1/10e de millimètre.

6 (0x0006) Décalage de proximité (D) (Lecture + Écriture)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

256 (0x0100) État (G) (Lecture seule)

Indique Bas (0x0000) quand il n'y a pas d'erreur avec le capteur de doigt gauche.

259 (0x0103) Fx (G) (Lecture seule)

La valeur de force du capteur de doigt gauche le long de l'axe X (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/10 N. La valeur est un INT signé.

260 (0x0104) Fy (G) (Lecture seule)

La valeur de force du capteur de doigt gauche le long de l'axe Y (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/10 N. La valeur est un INT signé.

261 (0x0105) Fz (G) (Lecture seule)

La valeur de force du capteur de doigt gauche le long de l'axe Z (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/10 N. La valeur est un INT signé.

262 (0x0106) Tx (G) (Lecture seule)

La valeur de couple du capteur de doigt gauche autour de l'axe X (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/100 N. La valeur est un INT signé.

263 (0x0107) Ty (G) (Lecture seule)

La valeur de couple du capteur de doigt gauche autour de l'axe Y (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/100 N. La valeur est un INT signé.

264 (0x0108) Tz (G) (Lecture seule)

La valeur de couple du capteur de doigt gauche autour de l'axe Z (dans le système de coordonnées de capteur) en 1/100 N. La valeur est un INT signé.

266 (0x010A) État (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

268 (0x010C) Fx (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

269 (0x010D) Fy (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

270 (0x010E) Fz (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

271 (0x010F) Tx (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

272 (0x0110) Ty (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

273 (0x0111) Tz (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

274 (0x0112) État de proximité (G) (Lecture seule)

Indique Bas (0x0000) quand il n'y a pas d'erreur avec le capteur de proximité gauche.

275 (0x0113) Valeur de proximité (G) (Lecture seule)

Lit la distance actuelle du capteur de proximité gauche en 1/10 mm. La valeur est un INT signé.

277 (0x0115) État de proximité (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

278 (0x0116) Valeur de proximité (D) (Lecture seule)

Comme pour le côté gauche ci-dessus.

280 (0x0118) Largeur de préhenseur réelle (Lecture seule)

Indique la largeur actuelle entre les doigts de préhenseur en 1/10e de millimètre. Veuillez noter que la largeur doit être fournie sans décalage du bout des doigts, car elle est mesurée entre l'intérieur des doigts en aluminium.

281 (0x0119) Préhenseur occupé (Lecture seule)

Haut (1) lorsqu'un mouvement est en cours, bas (0) lorsqu'il n'y a pas de mouvement. Le préhenseur n'acceptera de nouvelles commandes que lorsque ce drapeau sera bas.

282 (0x011A) Préhension détectée (Lecture seule)

Haut (1) lorsqu'une préhension interne ou externe est détectée.

SG

Le tableau ci-dessous donne un aperçu des registres MODBUS disponibles dans le SG.

Tous les registres inscriptibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 6, 16 ou 23 tandis que tous les registres lisibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 3 ou 23.

Adresse	Registre	Accès	
0	0x0000	Largeur cible	Écriture
1	0x0001	Commande	Écriture
2	0x0002	Paramétrer la préhension douce	Écriture
3	0x0003	ID du modèle de préhenseur	Écriture
256	0x0100	Largeur de préhenseur	Lecture seule
259	0x0103	État	Lecture seule
261	0x0105	Largeur max.	Lecture seule
262	0x0106	Largeur min.	Lecture seule

0 (0x0000) Largeur cible (Écriture)

Ce champ définit la largeur cible entre les doigts à déplacer et maintenir. Cette largeur doit être exprimée en 1/10e de millimètre.

1 (0x000a) Commande (Écriture)

Ce champ définit la commande.



NOTE :

L'ID du modèle de préhenseur doit être défini avant Init et Init doit être appelée avant Move.

Adresse	Type
0x1	Déplacer
0x2	Arrêter
0x3	Init

2 (0x0002) Préhension douce (Écriture)

1 pour Vrai et 0 pour Faux. Lorsque cette option est Vrai, la vitesse de préhension diminue 12,5 mm avant la largeur cible spécifiée, la préhension est plus douce qu'avec des paramètres normaux.

3 (0x0003) ID du modèle de préhenseur (Écriture)

Ce fichier définit l'ID du modèle (outil silicone fixé).

id	Type
1	Aucun
2	a-H
3	a-S
4	b-H

256 (0x0100) Largeur de préhenseur (Lecture seule)

Indique la largeur actuelle de préhenseur en 1/10 de millimètre.

259 (0x0103) État (Lecture seule)

Ce champ d'état indique l'état du préhenseur et de son mouvement. Il est composé de 7 drapeaux (bits), décrits dans le tableau ci-dessous.

Bit	Nom	Description
0 (LSB)	Occupé	Haut (1) lorsqu'un mouvement est en cours, bas (0) lorsqu'il n'y a pas de mouvement. Le préhenseur n'acceptera de nouvelles commandes que lorsque ce drapeau sera bas.
1	initialisé	Haut (1) quand le préhenseur est initialisé.
2-3	-	Réservé
4-6	erreur	Haut (1) pour un de ces bits quand une erreur est présente

262 (0x0106) Largeur max. (Lecture seule)

Indique la largeur d'ouverture maximale en mm.

261 (0x0105) Largeur min. (Lecture seule)

Indique la largeur de fermeture minimum en mm.

VG10 / VGC10

Le tableau ci-dessous offre une vue d'ensemble des registres MODBUS disponibles dans les préhenseurs VG.

Tous les registres inscriptibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 6, 16 ou 23 tandis que tous les registres lisibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 3 ou 23.

Adresse	Registre	Accès	
0	0x0000	Contrôle de canal A	Lecture + écriture
1	0x0001	Contrôle de canal B	Lecture + écriture
2	0x0002	Limite de courant	Lecture + écriture
258	0x0102	Dépression actuelle de canal A	Lecture seule
259	0x0103	Dépression actuelle de canal B	Lecture seule

0 (0x0000) Contrôle de canal A (Lecture + Écriture)

Ce registre permet de contrôler le canal A. Il est séparé en deux champs de 8 bits :

Bits 15-8	Bits 7-0
Mode de contrôle	Dépression cible

Le champ Mode de contrôle doit contenir l'une de ces trois valeurs :

Valeur	Nom	Description
0 (0x00)	Relâcher	Commande le canal pour relâcher toute pièce de travail et arrêter la pompe, si ce n'est pas requis par l'autre canal.
1 (0x01)	Saisir	Commande le canal pour accumuler et maintenir la dépression sur ce canal.
2 (0x02)	Inactif	Commande le canal pour ni relâcher ni saisir. Des pièces de travail peuvent « coller » au canal si elles sont physiquement pressées contre ses coupes à vide, mais le VG utilisera un peu moins de puissance.

Le champ Dépression cible définit le niveau de dépression à établir et maintenir par le canal. Il n'est utilisé que quand le mode de contrôle est 1 (0x01) / Saisir. La dépression cible doit être fournie en % de dépression. Elle ne doit pas dépasser 80.

Exemples :

- Régler la valeur de registre 0 (0x0000) commande au VG de relâcher la pièce de travail.
- Régler la valeur de registre 276 (0x0114) commande au VG de saisir à 20 % de dépression.
- Régler la valeur de registre 296 (0x0128) commande au VG de saisir à 40 % de dépression.
- Régler la valeur de registre 331 (0x014B) commande au VG saisir à 75 % de dépression.
- Régler la valeur de registre 512 (0x0200) commande au VG de mettre le canal en veille.

1 (0x0001) Contrôle de canal B (Lecture + Écriture)

Comme pour le canal A ci-dessus.

2 (0x0002) Limite actuelle (Lecture + Écriture)

Définit et lit la limite actuelle. La limite est fournie et doit être indiquée en mA (milliampères). La limite est de 500 mA par défaut et ne doit jamais être définie au-dessus de 1000 mA.

258 (0x0102) Dépression actuelle de canal A (Lecture seule)

Lit le vide réel sur le canal A. Le vide est fourni en (1/1000 de vide relatif). Veuillez noter que cela diffère du point de consigne fourni en pour cent, car il faut plus de précision sur la dépression réelle.

259 (0x0103) Dépression actuelle de canal B (Lecture seule)

Comme pour le canal A ci-dessus.

Compute Box

Le tableau ci-dessous donne un aperçu des registres MODBUS disponibles pour le Compute Box.

Tous les registres inscriptibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 6, 16 ou 23 tandis que tous les registres lisibles sont accessibles à l'aide des codes de fonction 3 ou 23.















Adresse		Registre	Accès
0	0x0000	Reintialisation de l'alimentation de l'outil	Écriture

0 (0x0000) Réinitialisation de l'alimentation de l'outil (Enregistrement)


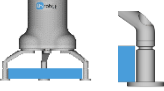


La saisie de la valeur 2 dans ce champ permet d'éteindre l'outil pendant un court instant, puis de le rallumer.. Ceci peut être utilisé pour réinitialiser le RG2 ou le RG6 après le déclenchement de l'interrupteur de sécurité. Cela peut prendre 1 à 2 secondes.

6 Spécification du matériel

6.1 Fiches techniques

	3FG15	90
	Gecko	95
	HEX-E QC	98
	HEX-H QC	100
	Quick Changer	102
	Quick Changer for I/O	102
	Dual Quick Changer	102
	Quick Changer - Tool side	102
	RG2-FT	103
	RG2	108
	RG6	111
	SG	114
	VG10	119
	VGC10	126

3FG15

Propriétés générales		Minimum	Type	Maximum	Unité
Charge utile (par liaison de force) 		- -	- -	10 22	[kg] [lb]
Charge utile (par liaison de forme) 		- -	- -	15 33	[kg] [lb]
Diamètre de préhension*	Externe 	4 0,16		152 5,98	[mm] [pouce]
	Interne 	35 1,38	- -	176 6,93	[mm] [pouce]
Résolution de position de doigt		- -	0,1 0,004	- -	[mm] [pouce]
Précision de répétition de diamètre		- -	0,1 0,004	0,2 0,007	[mm] [pouce]
Force de préhension		10	-	240	[N]
Force de préhension (ajustable)		1	-	100	[%]
Vitesse de préhension (changement de diamètre)		-	-	125	[mm/s]
Temps de préhension (activation des freins comprise)**		-	500	-	[ms]
Maintien de la pièce en cas de perte de puissance ?		Oui			
Température de stockage		0 32	- -	60 122	[°C] [°F]
Moteur		Intégrée, BLDC électrique			
Classification IP		IP67			
Dimensions [L, l, Ø]		156 x 158 x 180 6,14 x 6,22 x 7,08			[mm] [pouce]
Poids		1,15 2,5			[kg] [lb]

* Avec le contenu de la livraison

** Distance de diamètre de 10 mm. Voir également la section [Mouvement des doigts et force à la page 89](#)

Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Alimentation électrique	20	24	25	[V]
Consommation de courant	43	-	1500*	[mA]
Température de fonctionnement	5 41	- -	50 122	[°C] [°F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[Heures]

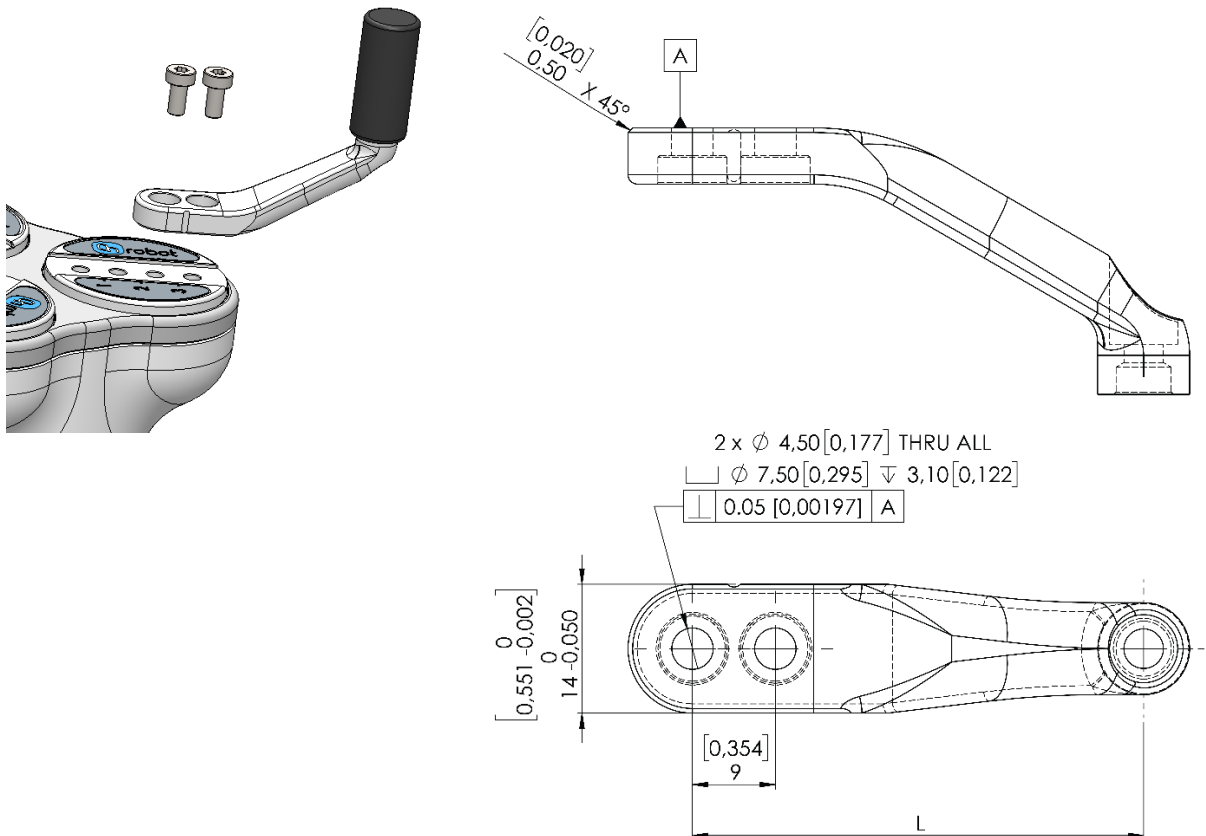
*600 mA par défaut.

Doigts

Les doigts fournis peuvent être montés dans 3 positions différentes pour obtenir différentes **Force de préhensions** [below](#) et différents **Diamètre de préhensions** [below](#).



La longueur des doigts fournis est de 49 mm (L dans le schéma ci-dessous). Si des doigts personnalisés sont requis, ils peuvent être configurés pour s'adapter aux Gripper selon les dimensions (mm) [pouce] indiquées ci-dessous : Les vis requises sont de M4x8 mm :



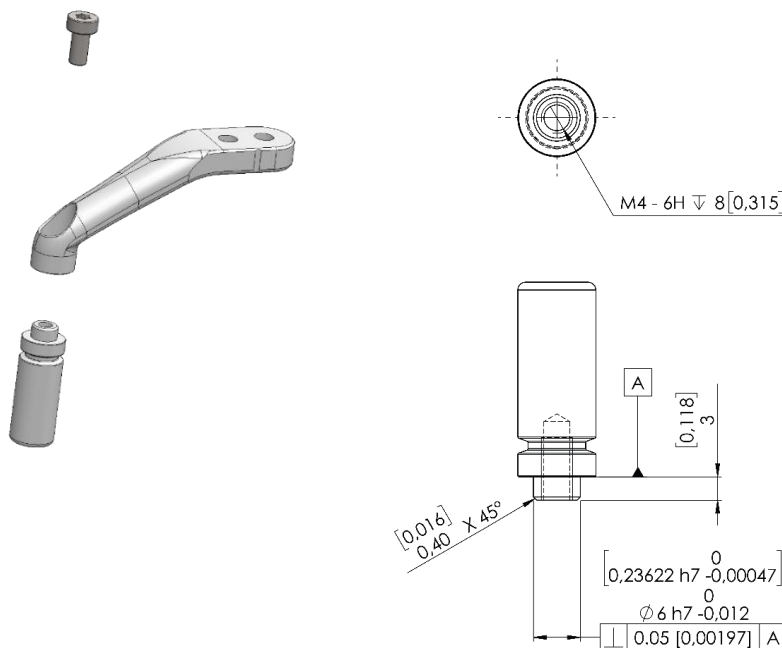
Spécification du matériel

Bout de doigts

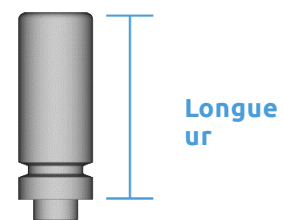
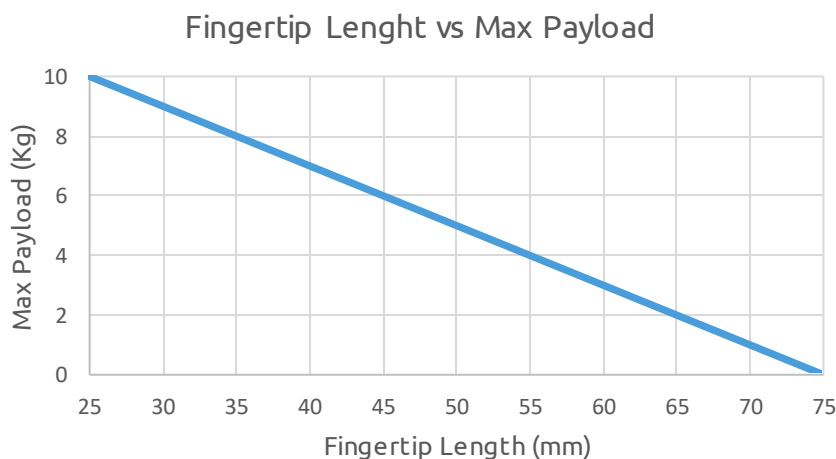
Les bouts de doigts fournis sont répertoriés ci-dessous. Des bouts de doigts différents offriront différentes **Force de préhensions** [below](#) et différents **Diamètre de préhensions** [below](#).

- Ø10 mm en acier
- Ø13 mm en acier
- Ø13,5 mm en silicone
- Ø16,5 mm en silicone

Si des bouts de doigts personnalisés sont requis, ils peuvent être configurés pour s'adapter aux doigts du préhenseur selon les dimensions (mm) [pouce] indiquées ci-dessous : Les vis requises sont de M4x8 mm :

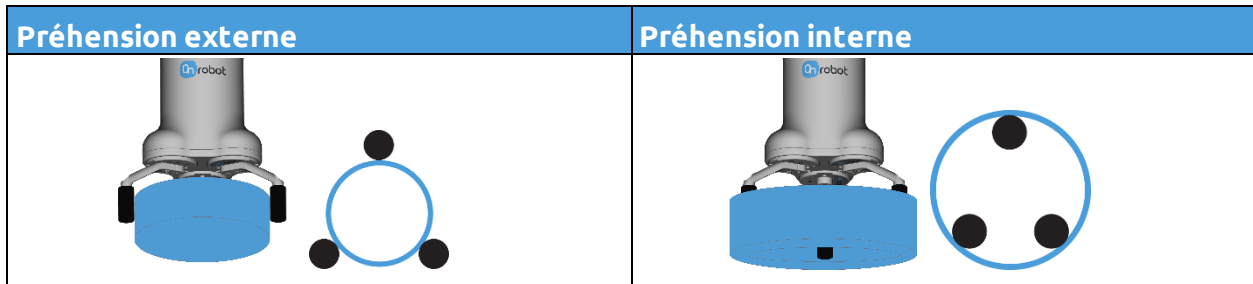


Dans le graphique ci-dessous, la charge utile maximum autorisée pour un bout de doigt personnalisé donné, une longueur est indiquée.



Types de préhensions

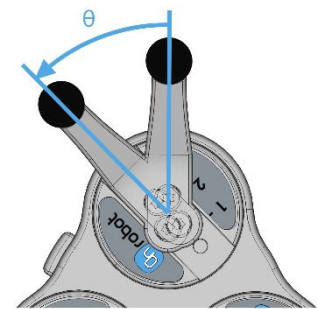
Dans ce document, les termes de préhension interne et externe sont utilisés. Ces préhensions font référence à la manière dont est saisie la pièce de travail.



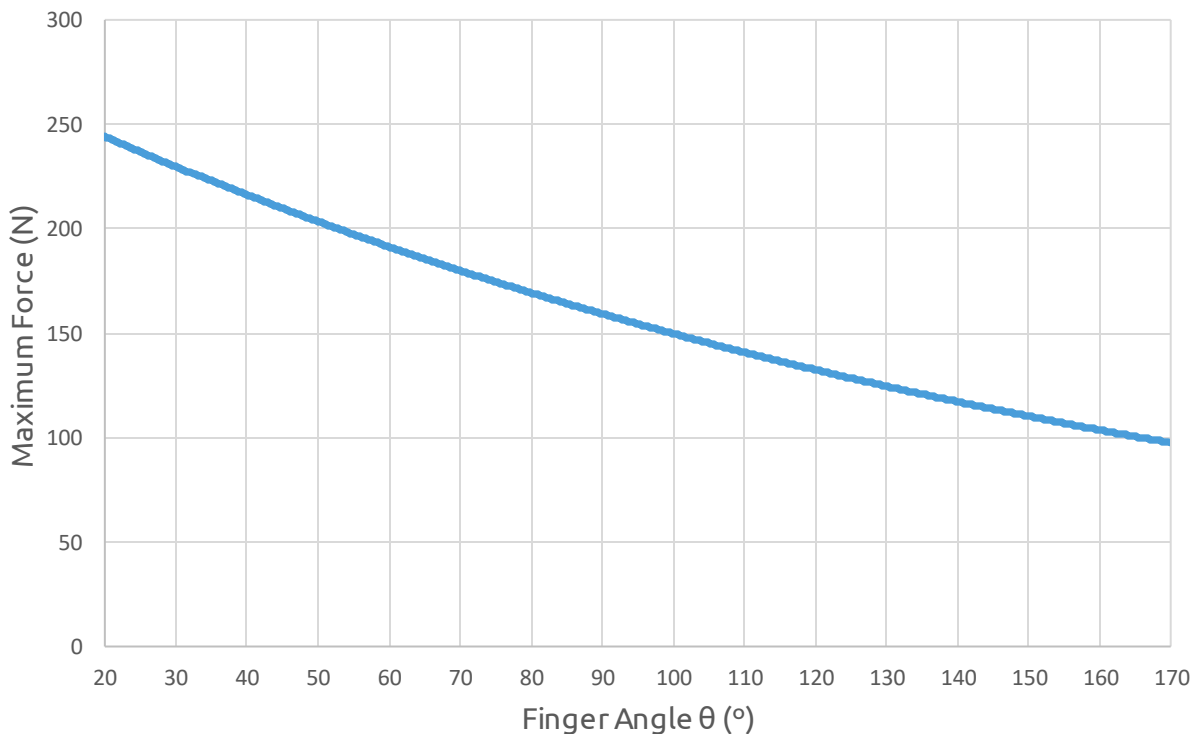
Force de préhension

La force de préhension totale dépend fortement de l'angle de doigt θ . Pour une préhension interne et externe, plus l'angle de doigt est faible, plus la force appliquée sera élevée, comme indiqué dans le graphique ci-dessous.

Bien que les doigts puissent se déplacer de 0 à 180°, la plage d'angles d'une préhension externe est de 30°-165° et 20°-160° pour une préhension interne



Maximum Force and Finger Angle θ



Graphique tracé à partir de mesures avec un courant de 1 A, le bout des doigts en silicone et une pièce de travail métallique.

**NOTE :**

La force totale appliquée dépend de l'angle du doigt, du courant d'entrée (limité dans la connexion de la bride de l'outil de certains robots) et du coefficient de frottement entre les matériaux du bout des doigts et la pièce de travail.

Mouvement des doigts et force

L'action de préhension compte deux phases :

Phase 1 : Pour des raisons de sécurité, les doigts se mettent à bouger avec une faible force (maximum ~50 N) pour éviter d'endommager tout ce qui pourrait être coincé entre les doigts du préhenseur et la pièce de travail.

Phase 2 : Lorsque le diamètre du préhenseur est très proche du diamètre cible programmé, le préhenseur augmente la force de préhension avec la force cible programmée. Après la préhension, un frein est activé (déclat). L'activation du frein, aussi appelée Force de préhension détectée, peut être vérifiée dans l'interface utilisateur. Ce frein maintiendra la pièce de travail avec la force appliquée, sans consommation d'énergie et en maintenant la pièce en cas de perte de puissance. Ce frein se désactive automatiquement lorsque le préhenseur exécute une commande de relâchement ou une nouvelle commande de préhension. Lors de la programmation du préhenseur, le frein peut être désactivé en utilisant les fonctionnalités présentes dans l'interface.

Diamètre de préhension

Les différentes configurations du doigt et des bouts de doigts fournis permettent d'offrir une large plage de diamètres.

Position de doigts	Bout de doigt (mm)	Plage de préhension externe (mm)	Plage de préhension interne (mm)
1	Ø10	10 – 117	35 – 135
	Ø13	7 – 114	38 – 138
	Ø16,5	4 – 111	41 – 140
2	Ø10	26 – 134	49 – 153
	Ø13	23 – 131	52 – 156
	Ø16,5	20 – 128	55 – 158
3	Ø10	44 – 152	65 – 172
	Ø13	41 – 149	68 – 174
	Ø16,5	38 – 146	71 – 176

En fonction de :

- Angle de préhension externe mini. 165° (Pos 1), 163° (Pos 2), 161° (Pos 3) et maxi. 30° (les 3 positions)
- Angle de préhension interne mini. 160° et maxi. 30°

Plus on approche de la plage de diamètre maximum, plus l'angle est faible et donc plus la force est élevée.

Gecko

Propriétés générales					Unité
Préhenseur					
Matériau de la pièce de travail	Acier poli	Acrylique	Verre	Tôle métallique	
Charge utile maximum (x 2 facteur de sécurité)	6,5 14,3	6,5 14,3	5,5 12,1	5,5 12,1	[kg] [lb]
Précharge requise pour adhérence max.	140				[N]
Temps de détachement	300				[ms]
Maintient la pièce en cas de perte de puissance ?	oui				
Coussinets					
Intervalle de remplacement	150 000 à 200 000 cycles pour précharge ÉLEVÉE 200 000 à 250 000 cycles pour précharge BASSE				[cycles]
Nettoyage manuel	Alcool isopropyle et chiffon non pelucheux				
Système de nettoyage robotisé	Station de nettoyage				
Intervalle de nettoyage robotisé et récupération en %	Consultez le Guide d'utilisation de la station de nettoyage				
Capteurs					
	Capteur de précharge		de Capteur de plage ultrasonique		
Plage	45 [N] 9 [lb]	140 [N] 31 [lb]	0	260 [mm] 10 [pouce]	[N] [mm] [lb] [pouce]
Erreur	7 %		2 %		
Classification IP	42				
Dimensions (Hxl)	187 x 146 7,3 x 5,7				[mm] [pouce]
Poids	2,85 6,3				[kg] [lb]

**NOTE :**

Évitez de précharger le préhenseur avec un robot inversé ou dans des conditions de chargement non vertical. En cas de précharge pendant une inversion, le capteur de précharge ne répondra pas aux normes de performance standard.

Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Température	0 32	- -	50 122	[°C] [°F]
Caractéristiques de la surface*	Finition mate	Très polie	-	

* Les surfaces plus lisses nécessitent moins de force de précharge pour une force de charge utile souhaitée.

Spécification ou caractéristique	Valeur cible
Détection de présence de pièces	Oui (ultrasonique)
Matériau des coussinets	Mélange de silicone breveté
Propriétés d'usure	Dépend de la rugosité de la surface et de la précharge
Mécanisme de fixation des coussinets	Magnétique
Intervalle de remplacement	150 000 – 200 000 pour PRÉCHARGE ÉLEVÉE 200 000 – 250 000 pour PRÉCHARGE BASSE
Système de nettoyage	Station de nettoyage
Intervalle de nettoyage et récupération en %	Voir le manuels de la station de nettoyage

Efficacité sur différents matériaux

Le préhenseur Gecko est idéal pour les substrats lisses, de faible rugosité qui sont généralement plats, rigides et raides. Pour les autres matériaux, l'efficacité du préhenseur Gecko chute en fonction de la rigidité et de la raideur de la surface de ramassage. Le tableau ci-dessous présente la relation entre les substrats rigides et flexibles, la finition de surface, la charge utile et la précharge requise pour ramasser le dit substrat. Par exemple, si le client sait que sa pièce/son substrat est rigide, avec une finition de type miroir et pèse 2 kg, la précharge requise pour saisir la pièces/le substrat est moyenne.

Flexibilité	Finition de surface	Charge utile (kg)	Précharge requise
Rigide	Finition miroir	0 à 2	Bas
		2 à 4	Moyen
		4 à 6	Haut
	Lisse	0 à 2	Moyen
		2 à 4	Haut
		4 à 6	S/O
	Mat	0 à 2	Haut
		2 à 4	S/O
		4 à 6	S/O
Souple	Finition miroir	0 à 2	Moyen
		2 à 4	Haut
		4 à 6	S/O
	Lisse	0 à 2	Haut
		2 à 4	S/O
		4 à 6	S/O
	Mat	0 à 2	S/O
		2 à 4	S/O
		4 à 6	S/O

Pour mettre en exergue l'importance de la relation entre précharge et charge utile, le tableau ci-dessous présente une matrice visuelle de la capacité du préhenseur Gecko à saisir différents matériaux de rigidité et de rugosité différentes, à trois valeurs de précharge différentes (basse 40 N, moyenne 90 N, élevée 140 N).

Rigidité	Rugosité	Exemple de matériau	Précharge - 140 N						Précharge - 90 N						Précharge - 40 N					
			Charge utile [kg]						Charge utile [kg]						Charge utile [kg]					
			0,1	0,5	1	2	4	6	0,1	0,5	1	2	4	6	0,1	0,5	1	2	4	6
1	1	Mylar	✓	✓	✓	*			✓	✓	*			✓	*					
5	1	Feuille transparente	✓	✓	✓	✓	*		✓	✓	*			✓	*					
10	1	Acier poli de type miroir, panneau solaire	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	*	✓	✓	✓	✓	*		
1	5	Film alimentaire, sachets ziploc	✓	✓	*				✓	*				✓	*					
5	5	Carton brillant (boîte de céréales)	✓	✓	*				✓	*				✓	*					
10	5	Carte de circuits imprimés	✓	✓	✓	✓	*		✓	✓	*			✓	*					
1	10	Plastic / film stratifié	*																	
5	10	Carton ondulé																		
10	10	Aluminium sablé																		

✓ le préhenseur peut facilement saisir le matériau

* le préhenseur peut saisir le matériau dans certains cas (nécessite de l'attention et un test de vérification)

Rien le préhenseur ne peut pas saisir ce type de matériau.



NOTE :

Ce tableau doit être utilisé comme guide pour mieux comprendre la capacité de charge utile et le type de substrat pour le préhenseur Gecko.

Les critères de rigidité et de rugosité ont une échelle de de 1 à 10. Voici les références utilisées pour déterminer les valeurs.

Rigidité	Description	Exemple
1	Souple	Tissu
5	Semi-flexible	Carton
10	Rigide	Métal

Spécification du matériel

Rugosité	Description	Exemple	Valeur RMS
1	Poli/Lisse	Métal poli	0,1 micron
5	Texturé	Carton	7 microns
10	Rugueux	Métal sablé	28 microns

HEX-E QC

Propriétés générales	Capteur force-couple sur 6 axes				Unité
	Fxy	Fz	Txy	Tz	
Capacité nominale (CN)	200	200	10	6,5	[N] [Nm]
Déformation à axe unique à CN (type)	±1,7 ±0,067	±0,3 ±0,011	±2,5 ±2,5	±5 ±5	[mm] [°] [pouce] [°]
Surcharge d'axe unique	500	500	500	500	[%]
Bruit du signal* (type)	0,035	0,15	0,002	0,001	[N] [Nm]
Résolution sans bruit (type)	0,2	0,8	0,01	0,002	[N] [Nm]
Non-linéarité à grande échelle	< 2	< 2	< 2	< 2	[%]
Hystérèse (mesurée sur l'axe Fz, type)	< 2	< 2	< 2	< 2	[%]
Diaphonie (type)	< 5	< 5	< 5	< 5	[%]
Classification IP	67				
Dimensions (H x l x L)	50 x 71 x 93 1,97 x 2,79 x 3,66				[mm] [pouce]
Poids (avec plaques d'adaptation intégrées)	0,347 0,76				[kg] [lb]

* Le bruit du signal est défini comme étant l'écart-type (1σ) d'un signal sans charge d'une seconde type.

Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Alimentation électrique	7	-	24	[V]
Consommation électrique	-	-	0,8	[W]
Température de fonctionnement	0 32	- -	55 131	[°C] [°F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[Heures]

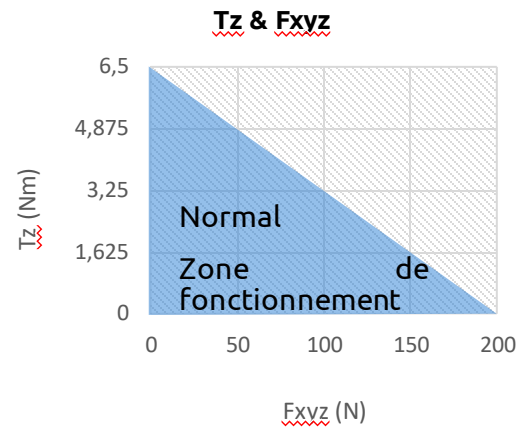
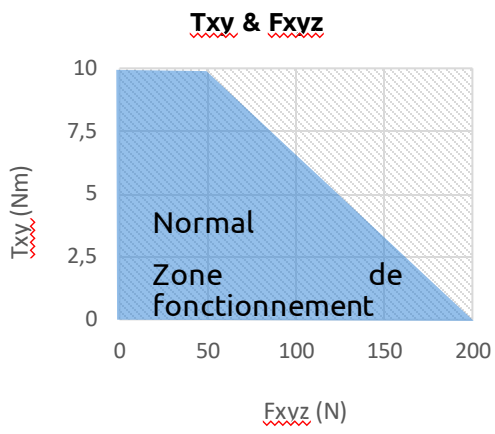
Chargement complexe

Durant le chargement d'axe unique, le capteur peut fonctionner jusqu'à sa capacité nominale. Au-dessus de la capacité nominale, le relevé est inexact et invalide.

Durant le chargement complexe (quand plus d'un axe est chargé), les capacités nominales sont réduites. Les schémas suivants illustrent des scénarios de chargement complexe.

Spécification du matériel

Le capteur ne peut pas fonctionner en-dehors de la zone de fonctionnement normale.



HEX-H QC

Propriétés générales	Capteur force-couple sur 6 axes				Unité
	Fxy	Fz	Txy	Tz	
Capacité nominale (CN)	200	200	20	13	[N] [Nm]
Déformation à axe unique à CN (type)	±0,6 ±0,023	±0,25 ±0,009	±2 ±2	±3,5 ±3,5	[mm] [°] [pouce] [°]
Surcharge d'axe unique	500	400	300	300	[%]
Bruit du signal* (type)	0,1	0,2	0,006	0,002	[N] [Nm]
Résolution sans bruit (type)	0,5	1	0,036	0,008	[N] [Nm]
Non-linéarité à grande échelle	< 2	< 2	< 2	< 2	[%]
Hystérèse (mesurée sur l'axe Fz, type)	< 2	< 2	< 2	< 2	[%]
Diaphonie (type)	< 5	< 5	< 5	< 5	[%]
Classification IP	67				
Dimensions (H x l x L)	50 x 71 x 93 1,97 x 2,79 x 3,66				[mm] [pouce]
Poids (avec plaques d'adaptation intégrées)	0,35 0,77				[kg] [lb]

* Le bruit du signal est défini comme étant l'écart-type (1σ) d'un signal sans charge d'une seconde type.

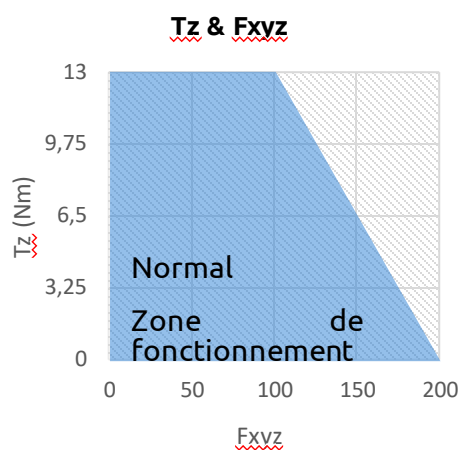
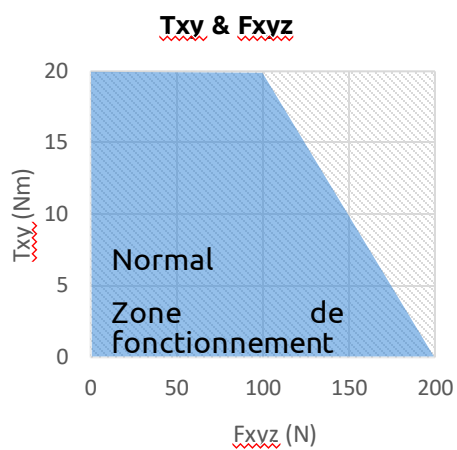
Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Alimentation électrique	7	-	24	[V]
Consommation électrique	-	-	0,8	[W]
Température de fonctionnement	0 32	- -	55 131	[°C] [°F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[Heures]

Chargement complexe

Durant le chargement d'axe unique, le capteur peut fonctionner jusqu'à sa capacité nominale. Au-dessus de la capacité nominale, le relevé est inexact et invalide.

Durant le chargement complexe (quand plus d'un axe est chargé), les capacités nominales sont réduites. Les schémas suivants illustrent des scénarios de chargement complexe.

Le capteur ne peut pas fonctionner en-dehors de la zone de fonctionnement normale.



- Quick Changer
- Quick Changer pour E/S
- Dual Quick Changer
- Quick Changer - Côté outil

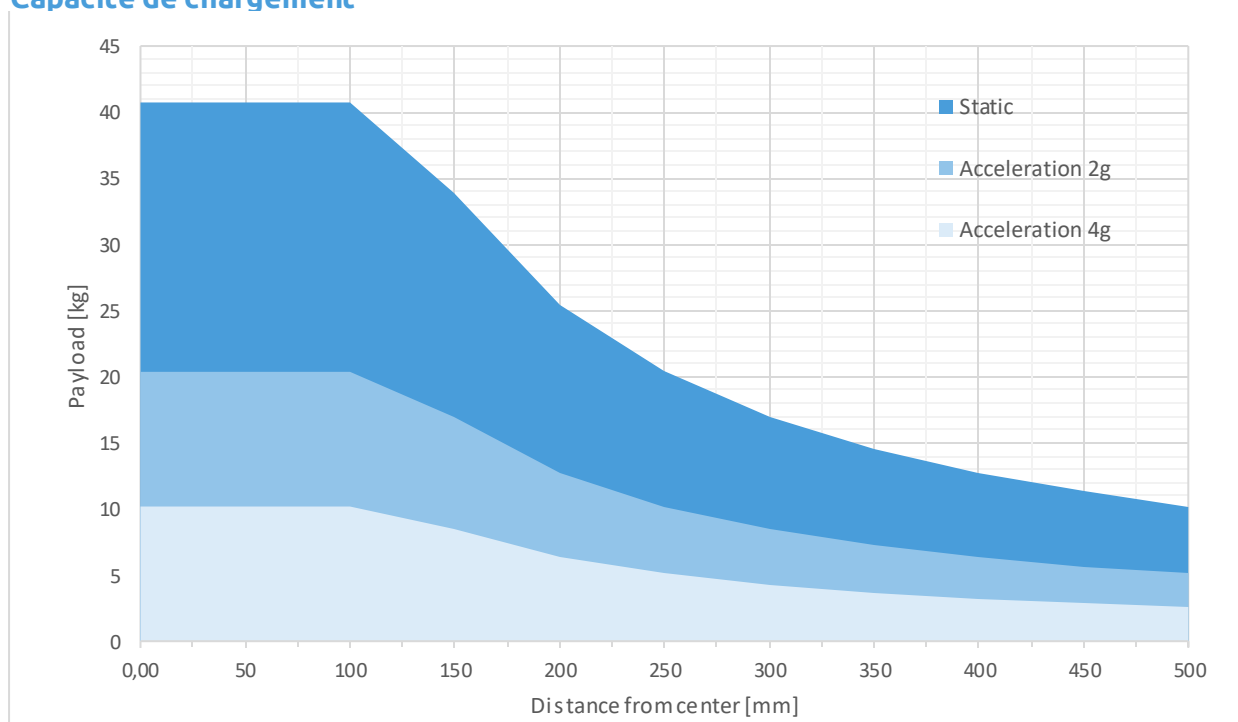
Si ce n'est pas spécifié, les données représentent la combinaison de différents types/côtés de Quick Changer.

Caractéristiques techniques	Min.	Type	Max.	Unités
Force admissible*	-	-	400*	[N]
Couple admissible*	-	-	50*	[Nm]
Charge utile nominale*	-	-	20* 44	[kg] [lb]
Répétabilité	-	-	±0,02	[mm]
Classification IP	64			
Durée de vie utile (changement d'outil)	-	5,000	-	[cycles]
Durée de vie utile (fonctionnement du robot)	10	-	-	[M cycles]



* Voir le graphique de capacités de charge ci-dessous

	Quick Changer	Quick Changer pour E/S	Dual Quick Changer	Quick Changer - Côté outil	Unités
Poids	0,06 0,13	0,093 0,21	0,41 0,9	0,14 0,31	[kg] [lb]
Dimensions	Voir la section Dimensions mécaniques				

Capacité de chargement



RG2-FT

Propriétés générales	Min.	Type	Max.	Unités
Charge utile (par liaison de force)  liaison de force	- -	- -	2 4,4	[kg] [lb]
Charge utile (par liaison de forme) 	- -	- -	4 8,8	[Kg] [lb]
Course totale (ajustable)	0 0	- -	100 3,93	[mm] [pouce]
Résolution de position de doigt	- -	0,1 0,004	- -	[mm] [pouce]
Précision de répétition	- -	0,1 0,004	0,2 0,007	[mm] [pouce]
Jeu entre-dents de recul	0,2 0,007	0,4 0,015	0,6 0,023	[mm] [pouce]
Force de préhension (ajustable)	3	-	40	[N]
Vitesse de préhension*	55	110	184	[mm/s]
Temps de préhension**	0,04	0,07	0,11	[s]
Précision ajustable de l'inclinaison du support	-	< 1	-	°
Température ambiante de fonctionnement	5	-	50	[°C]
Température de stockage	0	-	60	[°C]
Moteur	Intégrée, BLDC électrique			
Classification IP	IP54			
Dimensions	219 x 149 x 49 8,6 x 5,9 x 1,9			[mm] [pouce]
Poids du produit	0,98 2,16			[kg] [lb]

* voir le graphique de vitesses 102

** en fonction d'un déplacement total de 8 mm entre les doigts La vitesse est linéairement proportionnelle à la force. Pour plus détails reportez-vous au graphique de vitesses à la page 102.

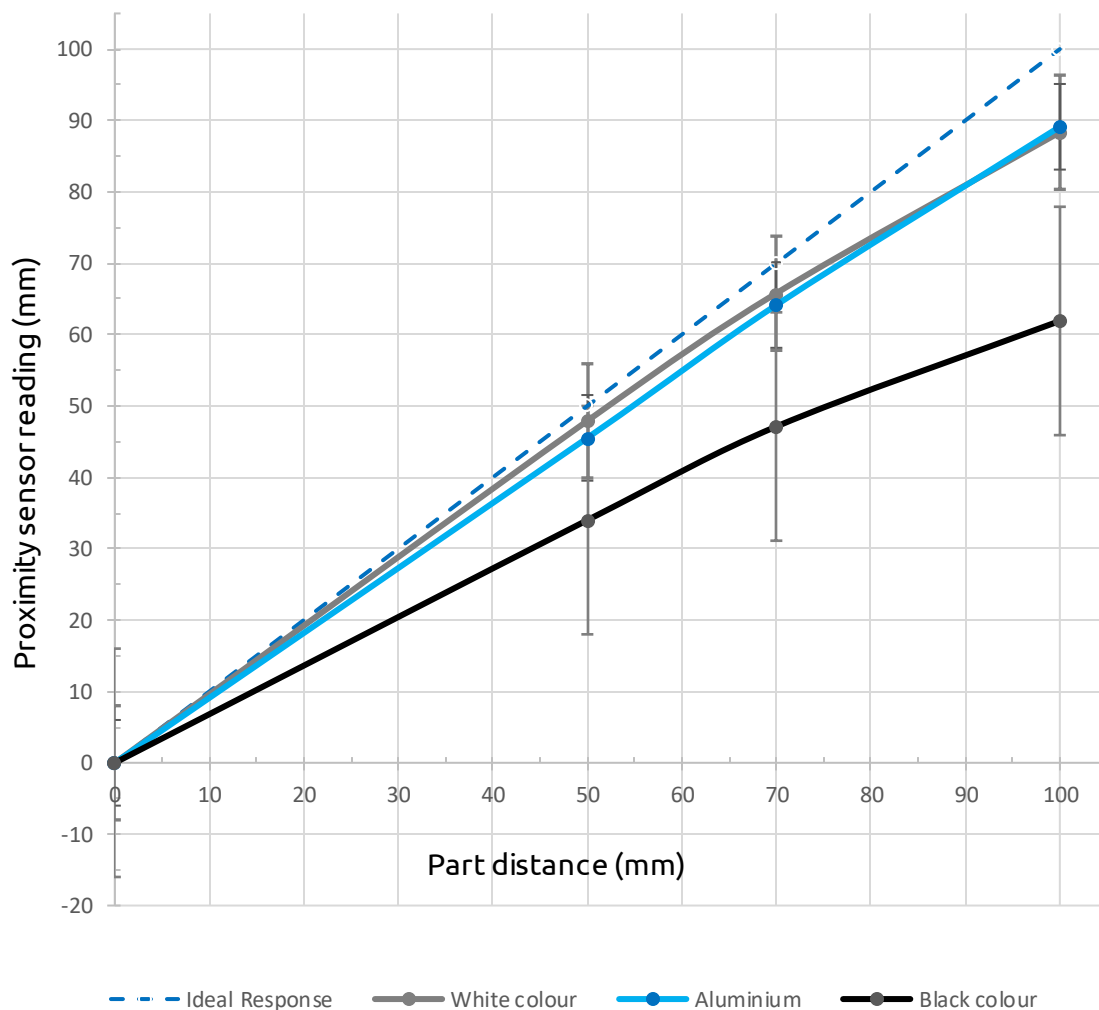
Propriétés du capteur de force	Fxy	Fz	Txy	Tz	Unités
Capacité nominale (CN)	20	40	0,7	0,5	[N] [Nm]
Surcharge d'axe unique	200	200	200	200	[%]
Résolution sans bruit	0,1	0,4	0,008	0,005	[N] [Nm]
Déformation à axe unique à CN	0,4 0,015	0,1 0,04	2	5	[mm] [°] [pouce] [°]
Non-linéarité à grande échelle Compensation de température	< 2				[%]

Propriétés du capteur de proximité	Min.	Type	Max.	Unités
Plage de détection	0	-	100	[mm]
	0	-	3,93	[pouce]
Précision	-	2	-	[mm]
	-	0,078	-	[pouce]
Non-linéarité*	-	12	-	[%]

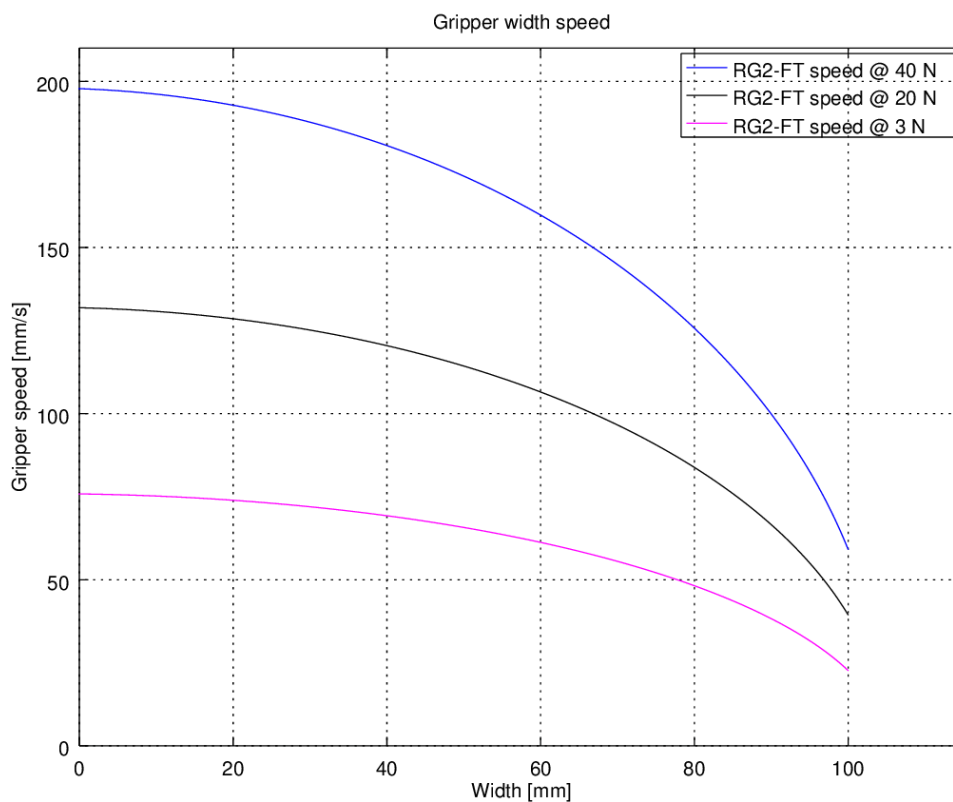
* la non-linéarité fait référence à la valeur max et dépend des propriétés de l'objet (par ex. type de surface et couleur)

Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Puissance requise (PELV)	24	-	24	[V]
Consommation électrique	6,5	-	22	[W]
Température de fonctionnement	0	-	55	[°C]
	32	-	131	[°F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[Heures]

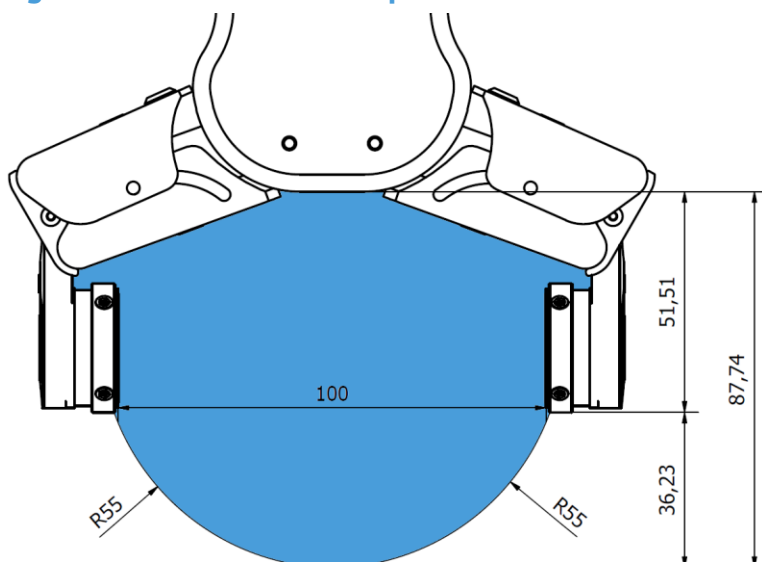
Précision typique du capteur de proximité



Graphique de vitesse de préhension RG2-FT



Plage du fonctionnement du préhenseur

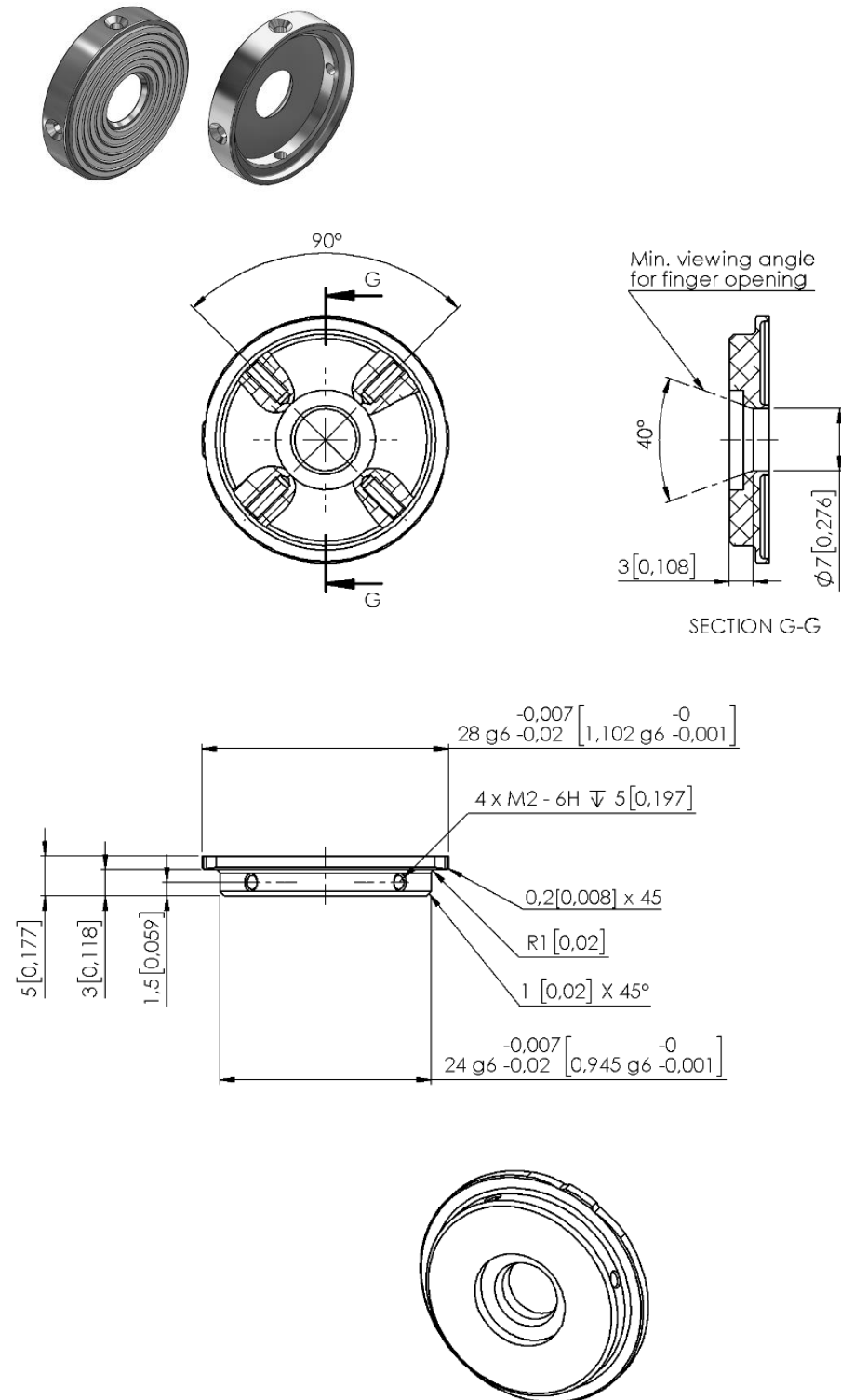


Les dimensions sont en millimètres.

Spécification du matériel

Bout de doigts

Les bouts de doigts standard peuvent être utilisés pour de nombreuses pièces différentes. Si des bouts de doigts personnalisés sont requis, ils doivent être adaptés aux doigts du préhenseur.



Dimensions du doigt du préhenseur, en millimètres.



NOTE :

Lors de la conception des bouts de doigts, prenez ce qui suit en considération pour conserver des performances optimales :

Chemin optique dégagé pour les capteurs de proximité

Protégez les capteurs de proximité contre la lumière directe du soleil ou une source lumineuse intense

Évitez la pénétration de poussière et de liquide



AVERTISSEMENT :

Les capteurs de proximité sont des pièces sensibles et doivent être protégés contre :

Lumière directe du soleil (comme des sources de laser directionnelles)

Température élevée directe

Contacts mécaniques de toute sorte

Exposition à un liquide ou une poussière fine conductrice





NOTE :

Veillez nettoyer régulièrement la surface du capteur de proximité à l'air comprimé basse pression (<5 bars) à 5 cm de distance. Contre une forte contamination, utilisez de l'alcool isopropyle avec un coton-tige doux pour le garder propre.

Épaisseur des doigts

Les bouts de doigts par défaut sont considérés quand l'épaisseur des doigts a été définie et n'a pas pu être modifiée dans le logiciel. Dans le cas où des bouts de doigts personnalisés sont utilisés, l'utilisateur doit compenser manuellement la différence d'épaisseur de doigts.

RG2

Propriétés générales	Minimum	Type	Maximum	Unité
Charge utile (par force)  liaison de	- -	- -	2 4,4	[kg] [lb]
Charge utile (par forme)  liaison de	- -	- -	5 11	[kg] [lb]
Course totale (ajustable)	0 0	- -	110 4,33	[mm] [pouce]
Résolution de position de doigt	- -	0,1 0,004	- -	[mm] [pouce]
Précision de répétition	- -	0,1 0,004	0,2 0,007	[mm] [pouce]
Jeu entre-dents de recul	0,1 0,004	- -	0,3 0,011	[mm] [pouce]
Force de préhension (ajustable)	3	-	40	[N]
Écart de la force de préhension		±25		%
Vitesse de préhension*	38	-	127	[mm/s]
Temps de préhension**	0,06	-	0,21	[s]
Précision ajustable de l'inclinaison du support	-	< 1	-	°
Température de stockage	0 32	- -	60 140	[°C] [°F]
Moteur	Intégrée, BLDC électrique			
Classification IP	IP54			
Dimensions	213 x 149 x 36 8,3 x 5,9 x 1,4			[mm] [pouce]
Poids	0,78 1,72			[kg] [lb]

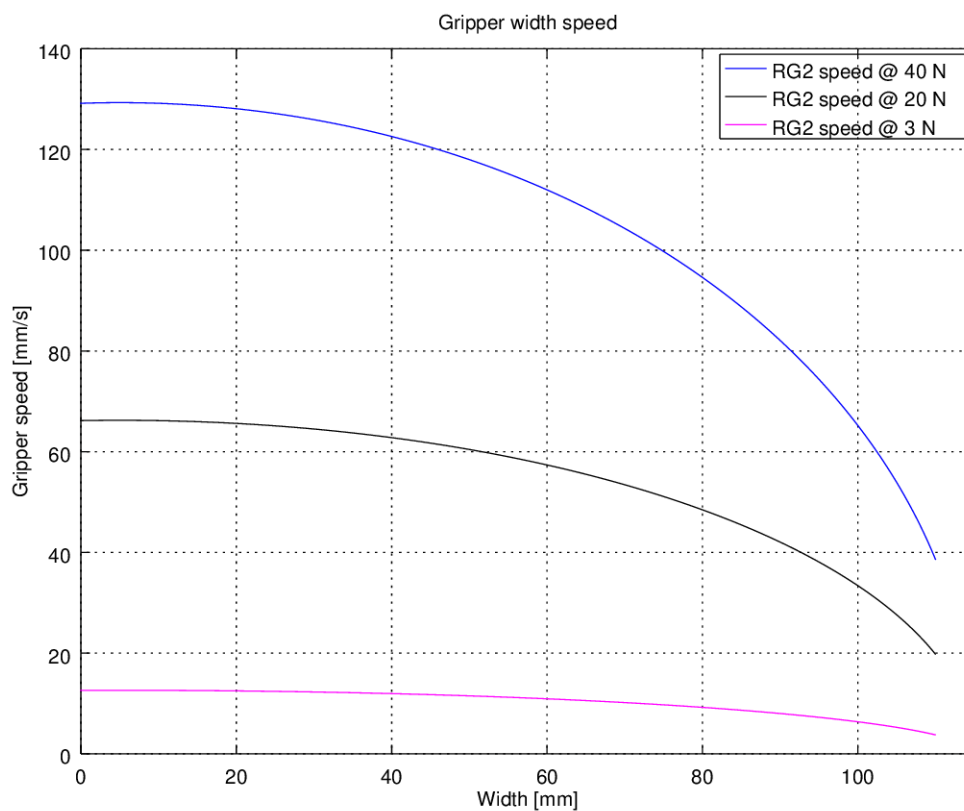
* voir le tableau à la page suivante

** en fonction d'un déplacement total de 8 mm entre les doigts La vitesse est linéairement proportionnelle à la force. Pour plus détails reportez-vous au graphique de vitesses à la page suivante.

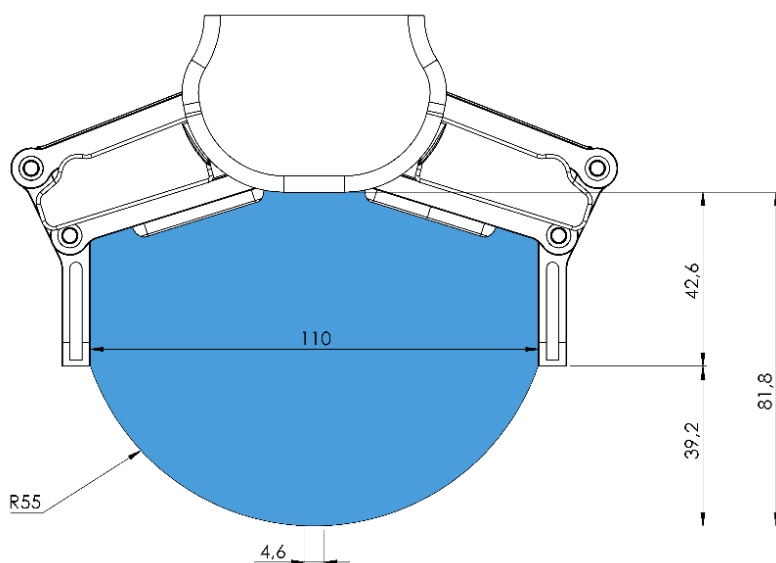
Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Alimentation électrique	20	24	25	[V]
Consommation de courant	70	-	600*	[mA]
Température de fonctionnement	5 41	- -	50 122	[°C] [°F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[Heures]

*Des crêtes de courant jusqu'à 3 A (max 6 mS) peuvent survenir pendant l'action de relâchement.

Graphique de vitesse de préhension RG2

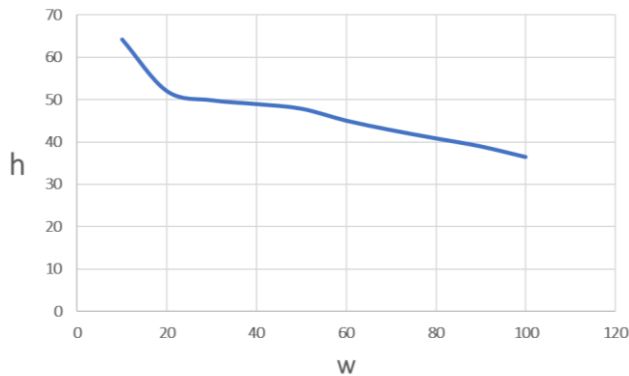


Plage du fonctionnement du RG2



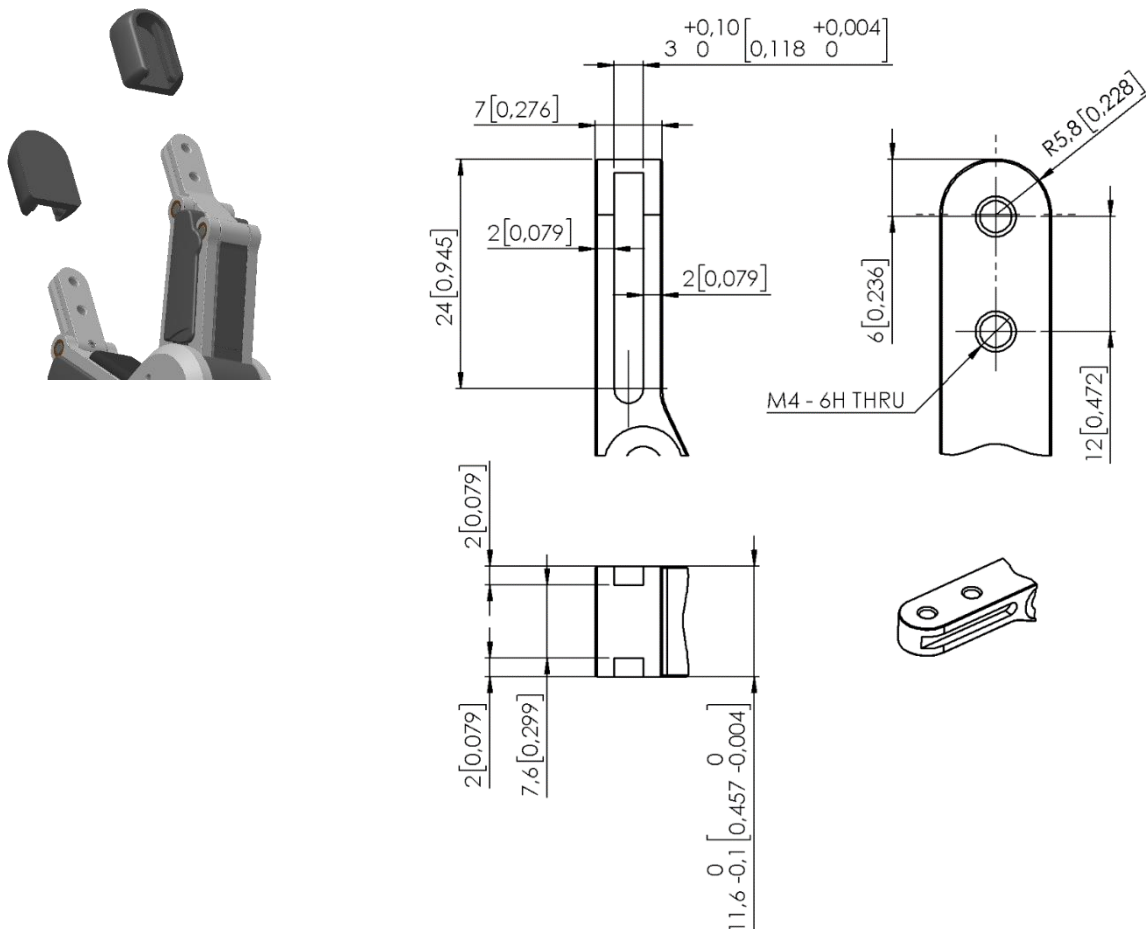
Spécification du matériel

La préhension sur de longs objets peut accidentellement déclencher les interrupteurs de sécurité. La hauteur maximale de pièce (calculée à partir de l'extrémité des bouts de doigts) dépend de la largeur de préhension (w). La limite de hauteur (h) est fournie ci-dessous pour les différentes valeurs de largeur :





Bout de doigts

Les bouts de doigts standard peuvent être utilisés pour de nombreuses pièces différentes. Si des bouts de doigts personnalisés sont requis, ils peuvent être configurés pour s'adapter aux doigts du préhenseur selon les dimensions (mm) indiquées ci-dessous :



RG6

Propriétés générales	Minimum	Type	Maximum	Unité
Charge utile (par force)  liaison de	-	-	6	[kg]
	-	-	13,2	[lb]
Charge utile (par forme)  liaison de	-	-	10	[Kg]
	-	-	22,04	[lb]
Course totale (ajustable)	0	-	160	[mm]
	-	-	6,3	[pouce]
Résolution de position de doigt	-	0,1	-	[mm]
	-	0,004	-	[pouce]
Précision de répétition	-	0,1	0,2	[mm]
	-	0,004	0,007	[pouce]
Jeu entre-dents de recul	0,1	-	0,3	[mm]
	0,004	-	0,011	[pouce]
Force de préhension (ajustable)	25	-	120	[N]
Écart de la force de préhension		±25		%
Vitesse de préhension*	51	-	160	[mm/s]
Temps de préhension**	0,05	-	0,15	
Précision ajustable de l'inclinaison du support		< 1		°
Température de stockage	0		60	[°C]
	32		140	[°F]
Moteur	Intégrée, BLDC électrique			
Classification IP	54			
Dimensions	262 x 212 x 42			[mm]
	10,3 x 8,3 x 1,6			[pouce]
Poids	1,25			[kg]
	2,76			[lb]

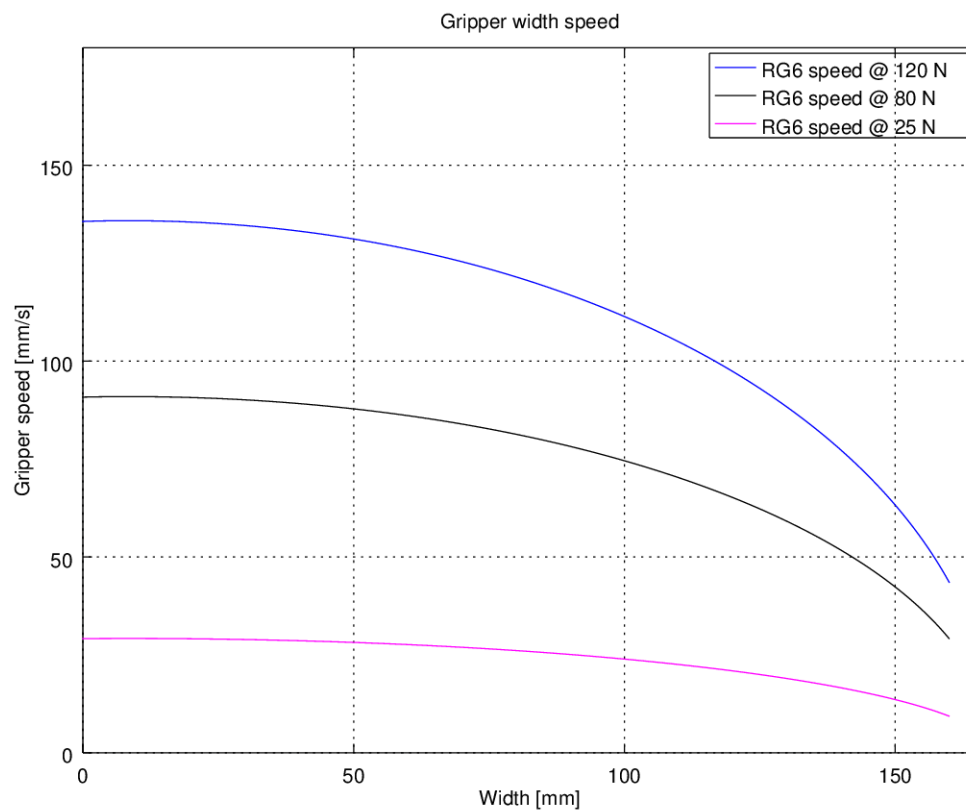
* voir le tableau à la page suivante

** en fonction d'un déplacement total de 8 mm entre les doigts La vitesse est linéairement proportionnelle à la force. Pour plus détails reportez-vous au graphique de vitesses à la page suivante.

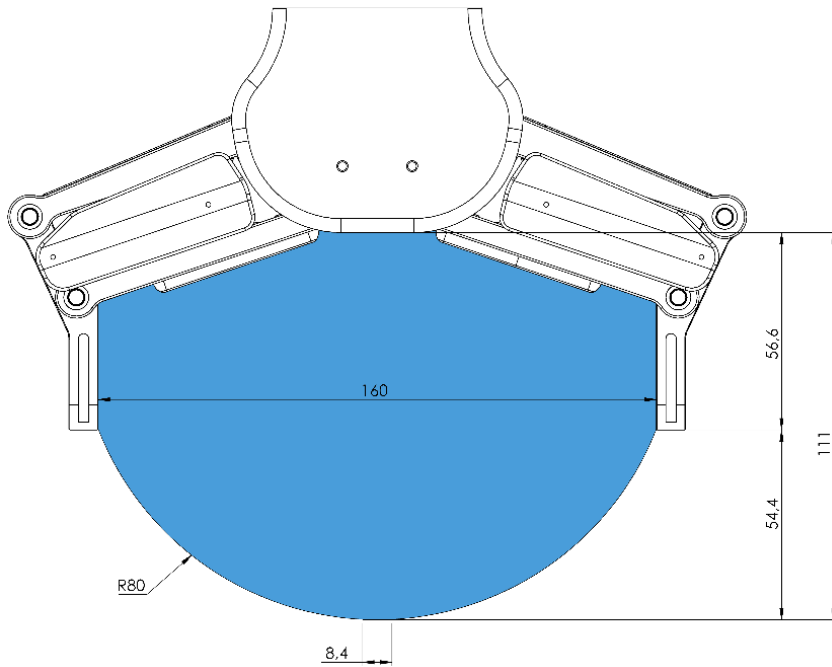
Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Alimentation électrique	20	24	25	[V]
Consommation de courant	70	-	600*	[mA]
Température de fonctionnement	5	-	50	[°C]
	41	-	122	[°F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[Heures]

*Des crêtes de courant jusqu'à 3 A (max 6 mS) peuvent survenir pendant l'action de relâchement.

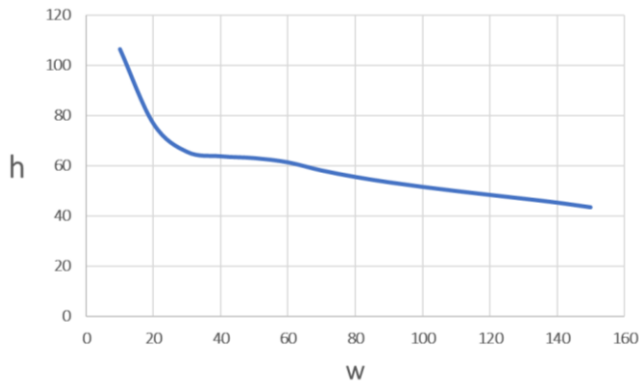
Graphique de vitesse de préhension RG6



Plage du fonctionnement du RG6

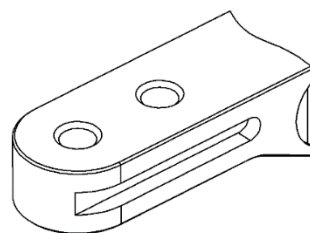
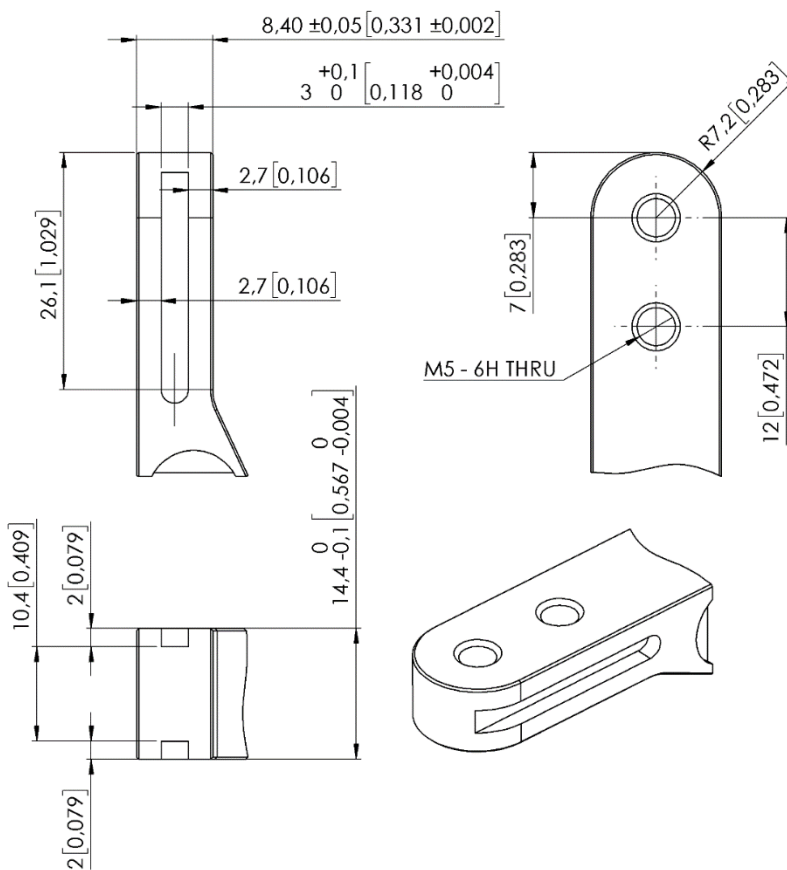
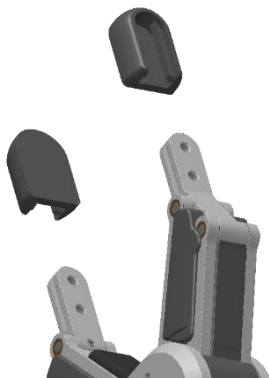


La préhension sur de longs objets peut accidentellement déclencher les interrupteurs de sécurité. La hauteur maximale de pièce (calculée à partir de l'extrémité des bouts de doigts) dépend de la largeur de préhension (w). La limite de hauteur (h) est fournie ci-dessous pour les différentes valeurs de largeur :



Bout de doigts

Les bouts de doigts standard peuvent être utilisés pour de nombreuses pièces différentes. Si des bouts de doigts personnalisés sont requis, ils peuvent être configurés pour s'adapter aux doigts du préhenseur selon les dimensions (mm) indiquées ci-dessous :



SG

Propriétés générales	Minimum	Type	Maximum	Unité
Course de broche totale	11 0,43	-	40 1,57	[mm] [pouce]
Résolution de position de broche	-	0,1 0,0039	-	[mm] [pouce]
Force de broche	-	-	380	[N]
Vitesse de broche	-	-	37 1,46	[mm/s] [pouce/s]
Temps de préhension* (SG-a-H)	-	-	32	[préhension/min]
Mécanisme de fixation d'outil SG	Verrou intelligent			
Moteur	Intégrée, BLDC électrique			
Classification IP	IP67			
Dimensions (H x Ø)	84 x 98 3,3 x 3,85			[mm] [pouce]
Poids	0,77 1,69			[kg] [lb]

*Le temps de préhension dépend de l'outil. Reportez-vous à la fiche de données SG séparée pour le temps de préhension spécifique de l'outil.

Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Alimentation électrique	20	24	25	[V]
Consommation de courant	45	-	600	[mA]
Température de fonctionnement	0 32	- -	50 122	[°C] [°F]
Température de stockage	0 32	- -	60 140	[C] [F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[Heures]

**NOTE :**

Pour les spécifications techniques des outils SG, consultez la fiche de données SG séparée.

Comment traiter une pièce de travail

Avec les outils SG en silicone élastique, le préhenseur peut traiter une large gamme de pièces de travail, pour un grand nombre d'applications. Différentes conceptions d'outils ont des capacités qui se chevauchent quand il s'agit de la manipulation de la même pièce de travail, mais les outils possèdent des caractéristiques différentes et une efficacité spécifique sur une pièce de travail donnée.

Silicone mou

Différentes conceptions d'outils SG possèdent une partie en silicone mou en haut du préhenseur. Par rapport aux outils en silicone dur, ces outils conviennent mieux à la manipulation de pièces de travail fragiles et/ou de pièces de travail présentant de grandes variances de dimensions. Cela est dû à la nature plus "indulgente" de la partie molle. L'utilisateur peut avoir une charge utile réduite par rapport aux outils en silicone dur.

Pour manipuler correctement une pièce, l'utilisateur doit connaître certains paramètres qui sont définis par les conditions générales de la pièce et sa présentation dans l'application. Cela permet de définir l'outil à choisir et la largeur de prise réelle sur celui-ci.

Ces paramètres font l'objet d'une présentation générale ci-dessous :

- Forme
- Dimension
- Poids
- Rugosité
- Fragilité
- Orientation du prélèvement/placement

Pour mieux comprendre comment manipuler des pièces avec différents paramètres, des tests ont été effectués avec un outil SG-a-H, voir le tableau ci-dessous.

Exemple de matériau	Pièce de travail	Dimension	Poids	Rugosité	Forme	Largeur de préhension réelle
Bois lisse (poncé)	Barre ronde	27 mm	32 g	5	Cylindre	20 mm
Métal poli	Cube d'aluminium	35x25 mm	512 g	1	Carré	15 mm
Métal brut	Cylindre en aluminium	60 mm	490 g	8	Cylindre	55 mm
Plastique	Flacon en PET	65 mm	431 g	1	Cylindre	50 mm
	POM-C	50 mm	221 g	2	Cylindre	42 mm
	POM-C	50 mm	1410 g	2	Cylindre	15 mm
Verre	Verre	68 mm	238 g	1	Cylindre	50 mm
Matériau organique	Tomate	54 mm	92 g	2	Rond	53 mm
	Champignon	40 mm	8 g	10	Rond	39 mm
	Raisin	20 mm	7 g	10	Ovale	16 mm
Fibre de carbone	Cylindre en fibre de carbone	38 mm	48 g	7	Cylindre	29 mm

Notez que les objets de poids élevé nécessitent d'exercer une plus grande force, d'où la faible largeur de préhension.



NOTE :

Les résultats présentés dans le tableau ci-dessus doivent être considérés comme indicatifs et peuvent varier. La largeur de préhension réelle doit toujours être testée, pour vérification.

Il est souvent judicieux de fixer une largeur cible inférieure à la largeur réelle de la pièce, afin d'atteindre une surface de contact plus élevée et de s'adapter aux vibrations et autres conditions inattendues.

Pour les pièces lourdes et de grande taille, tester à faible vitesse et avec précaution.



NOTE :

Pour des exemples d'outil SG individuel. Consultez le manuel SG séparé.

Les critères de rugosité ont une échelle de base de 1 à 10, voici les points de référence utilisés pour déterminer les valeurs.

Rugosité	Description	Exemple
1	Poli/Lisse	Métal poli
5	Texturé	Carton
10	Rugueux	Métal sablé



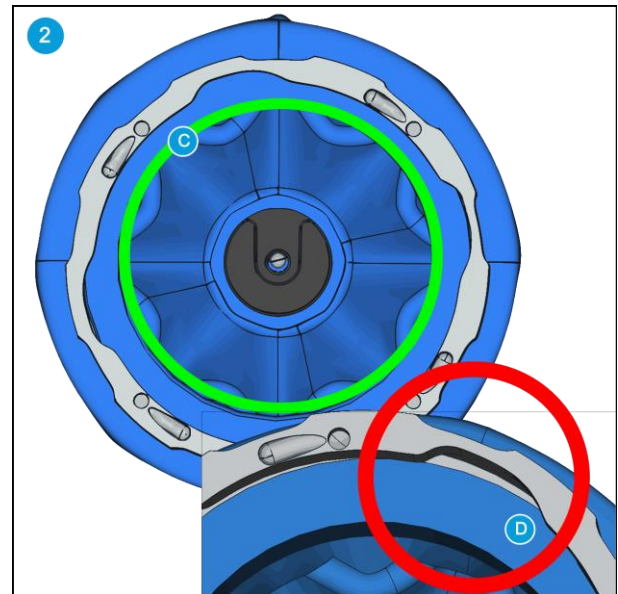
AVERTISSEMENT :

Les arêtes vives d'une pièce peuvent endommager le silicone et réduire la durée de vie de l'outil.

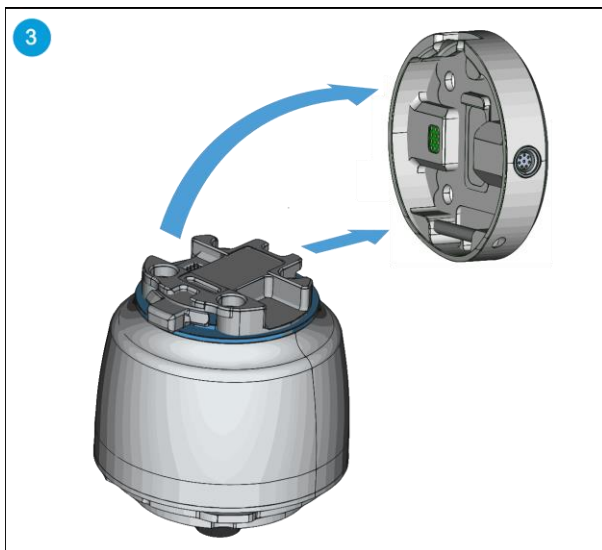
Guide de montage de l'outil SG



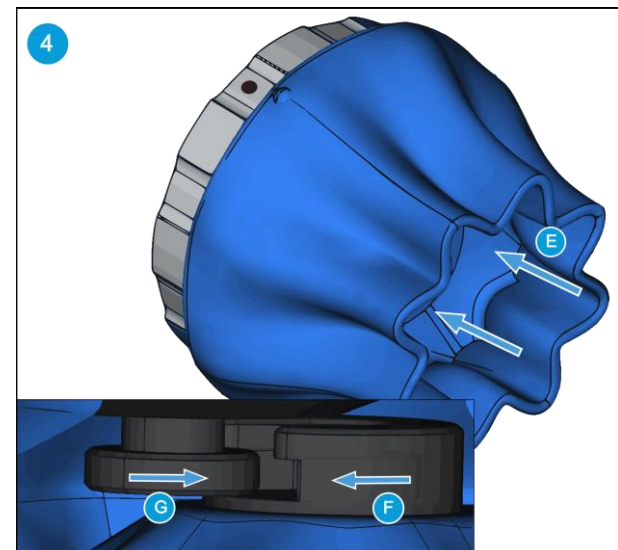
Tournez la bague de manière à orienter le repère **(A)** vers vous. Alignez le point de l'outil SG tool **(B)** avec le repère **(A)**. Ajustez-les ensemble et montez la bague sur l'outil SG.



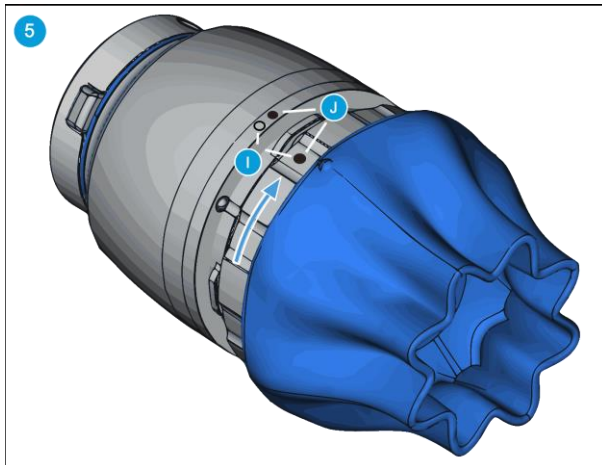
Poussez l'outil SG vers le haut contre la bague pour qu'il s'ajuste parfaitement **(C)**. Veillez à ce qu'il n'y ait aucun espace entre l'outil SG et la bague **(D)**.



Il est fortement recommandé d'installer l'embase SG sur le robot avant d'installer l'outil SG. Assurez-vous que l'embase SG est en position initiale ou initialisée.



Utilisez vos pouces pour enfoncer l'intérieur de l'outil SG **(E)**. Cela fait apparaître la partie femelle du verrou intelligent **(F)**. Localisez le repère sur la bague, comme décrit à l'étape 1. Faites correspondre la partie femelle du verrou intelligent de l'outil SG **(F)** et la partie mâle du verrou intelligent **(G)**.



Alignez les repères **(I)**. Appuyez sur l'outil SG dans l'embase SG et tournez dans le sens horaire pour aligner les deux repères **(J)**.

Scannez le code pour accéder à une vidéo expliquant le montage.



AVERTISSEMENT :

Lorsque vous travaillez avec le SG, veillez à ce que le mouvement des préhenseurs vers l'intérieur/vers l'extérieur ne soit pas entravé, sinon le système de positionnement peut se désynchroniser. Si cela se produit, éloignez le point de préhension/relâchement de la pièce de travail, puis réinitialisez le préhenseur.

VG10

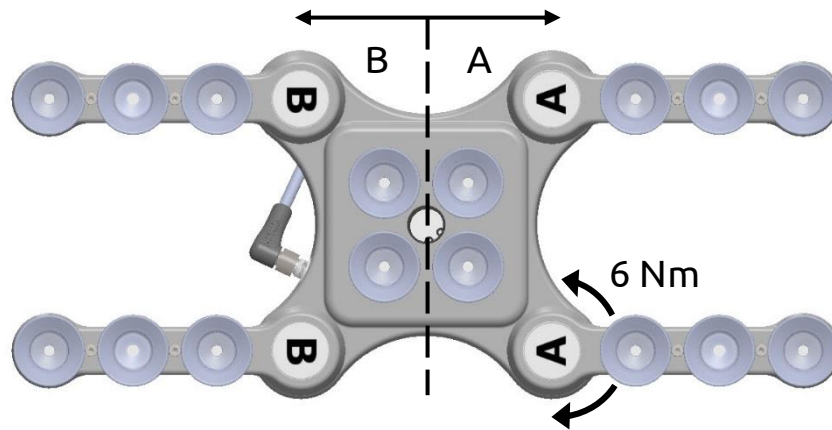
Propriétés générales		Minimum	Type	Maximum	Unité
Dépression		5 % -0,05 1,5	- - -	80 % -0,810 24	[Dépression] [Bar] [inHg]
Débit d'air		0	-	12	[L/min]
Réglage des bras		0	-	270	[°]
Couple de maintien du bras		-	6	-	[Nm]
Charge utile	Nominale	10 22			[kg] [lb]
	Maximum	15 33			[kg] [lb]
Coupes à vide		1	-	16	[pcs.]
Temps de préhension		-	0,35	-	[s]
Temps de relâchement		-	0,20	-	[s]
Pied-pouce-pied		-	1,40	-	[s]
Pompe à vide		Intégrée, BLDC électrique			
Bras		4, réglables manuellement			
Filtres antipoussière		Intégrés de 50 µm, remplaçable sur site			
Classification IP		IP54			
Dimensions (replié)		105 x 146 x 146 4,13 x 5,75 x 5,75			[mm] [pouce]
Dimension (déplié)		105 x 390 x 390 4,13 x 15,35 x 15,35			[mm] [pouce]
Poids		1,62 3,57			[kg] [lb]

Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Alimentation électrique	20,4	24	28,8	[V]
Consommation de courant	50	600	1.500	[mA]
Température de fonctionnement	0	-	50	[°C]
	32	-	122	[°F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[heures]

Positionnement des bras VG10 et des canaux

Les bras peuvent être repliés à la position préférée simplement en tirant les bras. Le couple requis pour dépasser la friction dans les articulations rotatives du bras est élevé (6 N/m) pour assurer que les bras ne bougent pas lors de la manipulation de charges utiles de 15 kg.

Les ventouses VG10 sont groupées en deux canaux indépendants.



Quand les quatre bras sont ajustés aux angles choisis, il est conseillé d'ajouter les autocollants fléchés qui les accompagnent. Cela permet de facilement réaligner les pièces de travail et d'en changer.






Charge utile

La capacité de levage des préhenseurs VG dépend essentiellement des paramètres suivants :

- Coupes à vide
- Dépression
- Débit d'air

Coupes à vide

Il est essentiel de choisir les bonnes coupes à vide pour votre application. Les préhenseurs VG sont fournis avec des coupes à vide en silicone 15, 30 et 40 mm communes (voir le tableau ci-dessous) convenant aux surfaces dures et planes, mais pas aux surfaces irrégulières. Elle peuvent laisser de microscopiques traces de silicone sur la pièce de travail pouvant ultérieurement causer des problèmes avec certains types de processus de peinture.




Image	Diamètre extérieur [mm]	Diamètre intérieur [mm]	Surface de préhension [mm ²]
	15	6	29
	30	16	200
	40	24	450

Les coupes à vide OnRobot sont fortement recommandées pour les matériaux non poreux. Certains des matériaux non poreux les plus courants sont listés ci-dessous :

- Composites
- Verre
- Carton haute densité
- Papier haute densité
- Métaux
- Plastique
- Matériaux poreux avec une surface scellée
- Bois vernis

Dans l'idéal, travailler avec des pièces en matériaux non poreux, où il n'y a pas de flux d'air dans la pièce, le tableau ci-dessus présente le nombre de coupes à vide et la taille de ventouse requise en fonction de la charge utile (masse de pièces de travail) et la dépression utilisée.

Nombre de coupes à vide requis pour les matériaux non poreux en fonction de la charge utile et de la dépression :

Payload (kg)	 15mm				 30mm				 40mm			
	Vacuum (kPa)				Vacuum (kPa)				Vacuum (kPa)			
	20	40	60	75	20	40	60	75	20	40	60	75
0.1	3	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
0.5	13	7	5	4	2	1	1	1	1	1	1	1
1	-	13	9	7	4	2	2	1	2	1	1	1
2	-	-	-	14	8	4	3	2	4	2	2	1
3	-	-	-	-	12	6	4	3	5	3	2	2
4	-	-	-	-	15	8	5	4	7	4	3	2
5	-	-	-	-	-	10	7	5	9	5	3	3
6	-	-	-	-	-	12	8	6	10	5	4	3
7	-	-	-	-	-	13	9	7	12	6	4	4
8	-	-	-	-	-	15	10	8	14	7	5	4
9	-	-	-	-	-	-	12	9	15	8	5	4
10	-	-	-	-	-	-	13	10	-	9	6	5
11	-	-	-	-	-	-	14	11	-	9	6	5
12	-	-	-	-	-	-	15	12	-	10	7	6
13	-	-	-	-	-	-	16	13	-	11	8	6
14	-	-	-	-	-	-	-	14	-	12	8	7
15	-	-	-	-	-	-	-	15	-	13	9	7



NOTE :

Une plaque d'adaptateur personnalisée est requise pour utiliser plus de 7 (15 mm), 4 (30 mm) ou 3 (40 mm) coupes à vide avec le VGC10.

Le tableau ci-dessus est créé avec la formule suivante équivalant à la force de levage avec la charge utile en tenant compte de 1,5 G d'accélération.

$$\text{Amount}_{\text{Cups}} * \text{Area}_{\text{Cup}} [\text{mm}] = 14700 \frac{\text{Payload} [\text{kg}]}{\text{Vacuum} [\text{kPa}]}$$

Il est souvent judicieux d'utiliser plus de coupes à vide afin de supporter les vibrations, les fuites et d'autres problèmes inattendus. Cependant, plus il y a de coupes à vide, plus on peut prévoir de fuites d'air (débit d'air) et plus le déplacement d'air est important lors d'une préhension, ce qui allonge les temps de préhension.

Lors de l'utilisation de matériaux poreux, la dépression possible en utilisant les coupes à vide OnRobot dépend du matériau lui-même et se situe dans la plage mentionnée dans les spécifications. Certains des matériaux non poreux les plus courants sont listés ci-dessous :

- Tissus
- Mousse
- Mousse à cellules ouvertes

Spécification du matériel

- Carton basse densité
- Papier basse densité
- Matériaux perforés
- Bois non traité

Consultez le tableau de recommandations générales ci-dessous si d'autres coupes à vide sont requises pour des matériaux spécifiques.

Surface de la pièce de travail	Forme de coupe à vide	Matériau de coupe à vide
Dur et plat	Normal ou double lèvre	Silicone ou NBR
Sac en plastique doux ou en plastique	Type sac en plastique spécial	Type sac en plastique spécial
Dur mais courbe ou irrégulier	Double lèvre fine	Silicone ou NBR mou
À peindre ultérieurement	Tout type	NBR uniquement
Hauteurs variables	1,5 biseau ou plus	Tout type



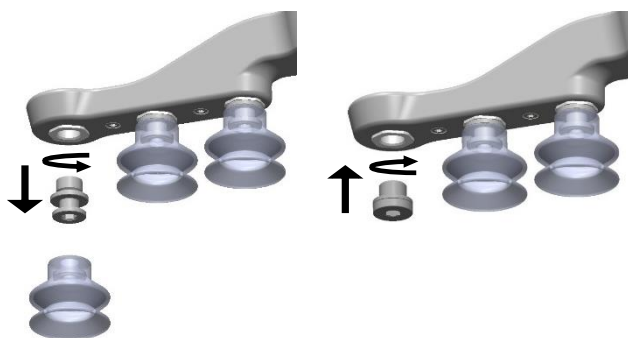
NOTE :

Il est recommandé de consulter un spécialiste des coupes à vide pour trouver la coupe optimale lorsque les types standard sont insuffisants.

Fixations et obturateurs vissés

Il est possible de changer les coupes à vide simplement en tirant dessus pour les retirer des fixations. Il peut être un peu difficile de déposer les coupes à vide de 15 mm de diamètre. Nous proposons d'essayer d'étirer le silicone de l'un des côtés et de le sortir.

Les trous inutilisés peuvent être bouchés par un obturateur vissé, chaque accessoire peut être remplacé par un type différent pour s'adapter à la ventouse désirée. Les fixations et les obturateurs vissés sont fixés ou démontés en les vissant (à 2 Nm) ou en les dévissant avec la clé Allen de 3 mm fournie.



Le filetage couramment utilisé est le G1/8", ce qui permet de monter des fixations, des obturateurs et des extensions standard directement sur les préhenseurs VG.

Dépression

Le vide se définit comme le pourcentage de dépression absolue obtenu par rapport à la pression atmosphérique, i.e. :

% de dépression	Bar	kPa	inHg	Utilisation typique pour
0 %	0,00 rel. 1,01 abs.	0,00 rel. 101,3 abs.	0,0 rel. 29,9 abs.	Pas de vide / Pas de capacité de levage
20 %	0,20 rel. 0,81 abs.	20,3 rel. 81,1 abs.	6,0 rel. 23,9 abs.	Carton et plastiques fins
40 %	0,41 rel. 0,61 abs.	40,5 rel. 60,8 abs.	12,0 rel. 18,0 abs.	Pièces de travail légères et longue durée de vie des ventouses
60 %	0,61 rel. 0,41 abs.	60,8 rel. 40,5 abs.	18,0 rel. 12,0 abs.	Pièces de travail lourdes et préhensions fortes
80 %	0,81 rel. 0,20 abs.	81,1 rel. 20,3 abs.	23,9 rel. 6,0 abs.	Dépression max. Pas recommandé

La dépression en kPa est la dépression cible. La pompe tourne à plein régime jusqu'à atteindre la dépression cible, puis elle ralentit selon les besoins pour maintenir cette dépression.

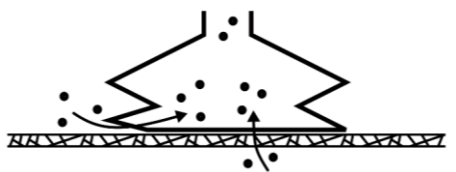
La pression atmosphérique varie selon la météo, la température et l'altitude. Les préhenseurs VG compensent automatiquement les altitudes jusqu'à 2 km, où la pression est d'environ 80 % celle au niveau de la mer.

Débit d'air

Le débit d'air est la quantité d'air devant être pompé pour maintenir la dépression cible. Un système complètement étanche ne possède pas de débit d'air, alors que les applications réelles présentent de petites fuites d'air de deux différentes sources :

- Fuite de lèvres de coupes à vide
- Fuite de pièces de travail

La moindre fuite d'une coupe à vide peut être difficile à détecter (voir l'image ci-dessous).



Une fuite de pièces de travail peut être encore plus difficile à identifier. Ce qui peut paraître totalement étanche peut ne pas l'être du tout. Exemple typique : boîtes en carton brut. La fine couche extérieure demande souvent un débit d'air important pour créer une différence de pression (voir la figure ci-dessous).

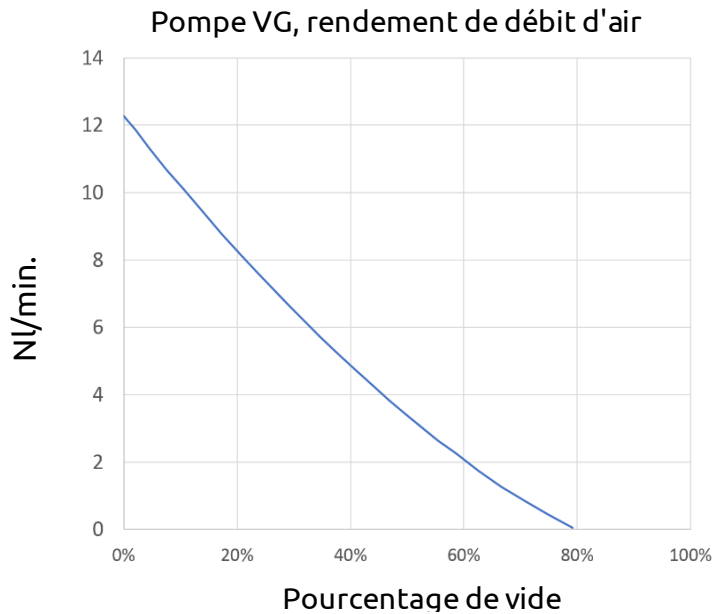


Par conséquent, les utilisateurs doivent savoir ce qui suit :

Spécification du matériel

- Les préhenseurs VG ne conviennent pas à la plupart des boîtes en carton brut sans revêtement.
- Il faut faire plus d'attention aux fuites, ex. forme de coupe à vide et rugosité de la surface

La capacité de débit d'air d'un préhenseur VG est illustrée dans le graphique ci-dessous :



NOTE :

La manière la plus simple de vérifier l'étanchéité d'une boîte en carton consiste à simplement la tester avec des préhenseurs VG.

Un réglage de pourcentage de vide élevé n'offre pas plus de capacité de vide sur un carton ondulé. En fait, un réglage plus bas est recommandé, par ex. 20 %.

Un réglage de vide bas entraîne un débit d'air inférieur et une friction moindre sous les coupes à vide. Cela signifie que les filtres et les coupes à vide d'un préhenseur VG durent plus longtemps.

VGC10

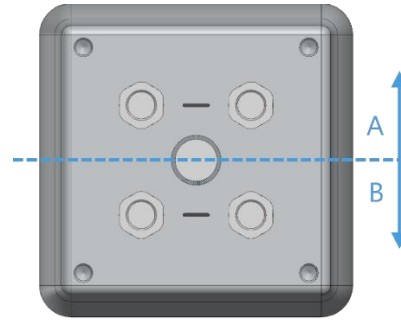
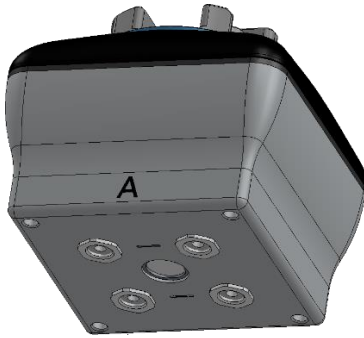
Propriétés générales		Minimum	Type	Maximum	Unité
Dépression		5 % -0,05 1,5	- - -	80 % -0,810 24	[Dépression] [Bar] [inHg]
Débit d'air		0	-	12	[L/min]
Charge utile	Avec fixations par défaut	- -	- -	6 * 13,2 *	[kg] [lb]
	Avec fixations personnalisées	- -	10 22	15 33,1	[kg] [lb]
Coupes à vide		1	-	7	[pcs.]
Temps de préhension		-	0,35	-	[s]
Temps de relâchement		-	0,20	-	[s]
Pompe à vide		Intégrée, BLDC électrique			
Filtres antipoussière		Intégrés de 50 µm, remplaçable sur site			
Classification IP		IP54			
Dimensions		101 x 100 x 100 3,97 x 3,94 x 3,94		[mm] [pouce]	
Poids		0,814 1,79		[kg] [lb]	

* En utilisant trois coupes à vide de 40 mm. Plus d'info dans le tableau **Nombre de coupes à vide requis pour les matériaux non poreux en fonction de la charge utile et de la dépression**.

Conditions de fonctionnement	Minimum	Type	Maximum	Unité
Alimentation électrique	20,4	24	28,8	[V]
Consommation de courant	50	600	1.500	[mA]
Température de fonctionnement	0	-	50	[°C]
	32	-	122	[°F]
Humidité relative (sans condensation)	0	-	95	[%]
MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes)	30 000	-	-	[heures]

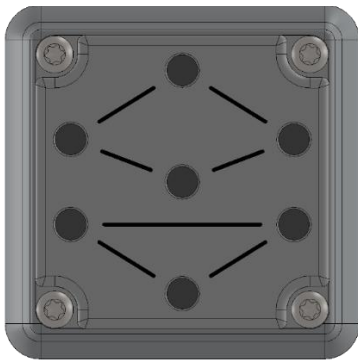
2 canaux

Le VGC10 compte 4 trous pour utiliser des fixations de coupes à vide ou des obturateurs vissés selon les besoins. Il possède aussi des lignes montrant les orifices communiquant entre eux. Ceci est utile en utilisant les canaux A et B indépendamment pour le vide.

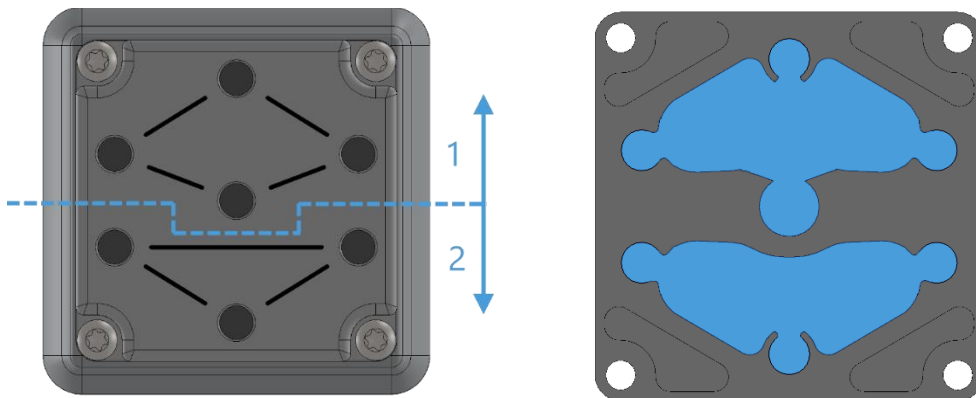


Plaque d'adaptateur

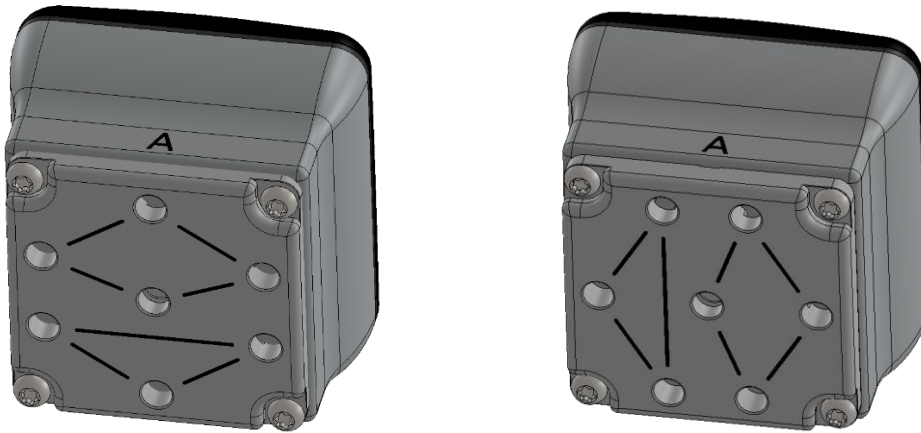
Le VGC10 est doté d'une plaque d'adaptateur qui offre plus de flexibilité pour positionner les coupes à vide dans différentes configurations.



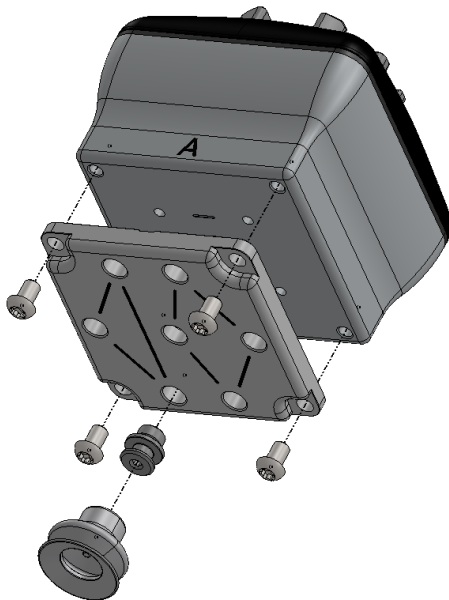
La plaque d'adaptateur compte 7 trous pour utiliser les fixations avec des coupes à vide ou des obturateurs selon les besoins. Elle porte aussi des lignes montrant les orifices communiquant entre eux. Cela est utile lorsque les canaux A et B sont utilisés indépendamment pour la dépression.



La plaque d'adaptateur peut être placée à différentes positions en la pivotant à 90°. En se référant aux lettres A et B écrites sur le boîtier du préhenseur, la plaque d'adaptateur peut être placée de manière à séparer les deux canaux ou à les faire communiquer. Si la plaque d'adaptateur est placée comme illustré ci-dessous à gauche, les deux canaux sont séparés et ils peuvent être utilisés indépendamment ou combinés. Si la plaque d'adaptateur est placée comme illustré ci-dessous à droite, les deux canaux communiquent et fournissent un débit d'air élevé, bien que les deux canaux doivent être utilisés combinés.



Pour monter la plaque d'adaptateur, simplement déposer les 4 fixations ou obturateurs à vis du préhenseur, placer la plaque d'adaptateur en choisissant l'angle droit en fonction de la configuration souhaitée, puis serrer les 4 vis à 4 Nm.



NOTE :

Veillez noter que le joint torique dans la plaque d'adaptateur n'est pas collé et peut donc être extrait. Dans ce cas, le remettre simplement en place et le préhenseur fonctionnera comme auparavant.

Tuyau d'extension

Le tuyau d'extension offre 50 mm supplémentaires pour atteindre les espaces étroits.



NOTE :

N'oubliez pas d'utiliser la plaque d'adaptateur pivotée de manière à obtenir un débit d'air plus élevé de manière à utiliser les deux canaux ensemble.

Le tuyau d'extension peut être monté dans l'un des trous en le vissant simplement et en ajoutant une fixation au sommet comme illustré ci-dessous.

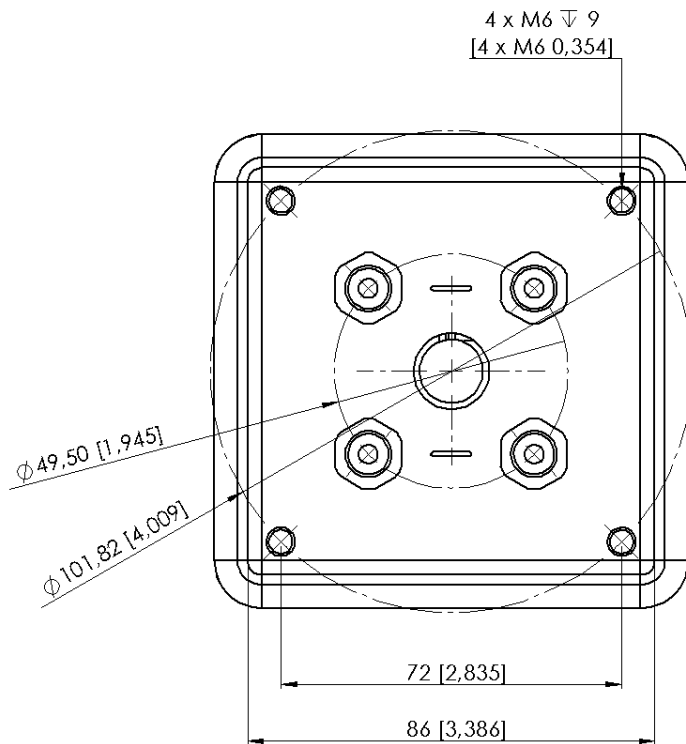


Les différentes configurations de montage avec les fixations sont illustrées.



Plaques d'adaptateur personnalisées et fixations à enfoncer

La conception du VGC10 a pour but de faciliter aux utilisateurs la création des plaques d'adaptateurs pour différents types de configurations. Les dimensions requises pour créer une plaque d'adaptateur personnalisée sont indiquées ci-dessous.

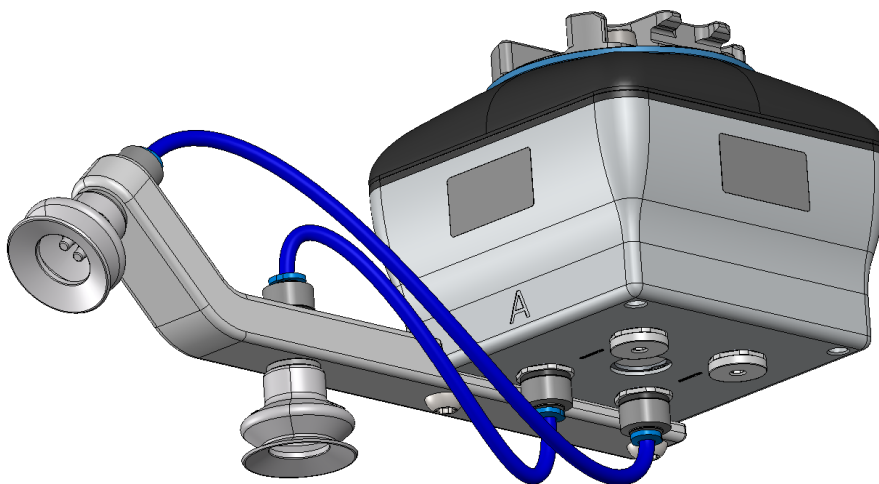


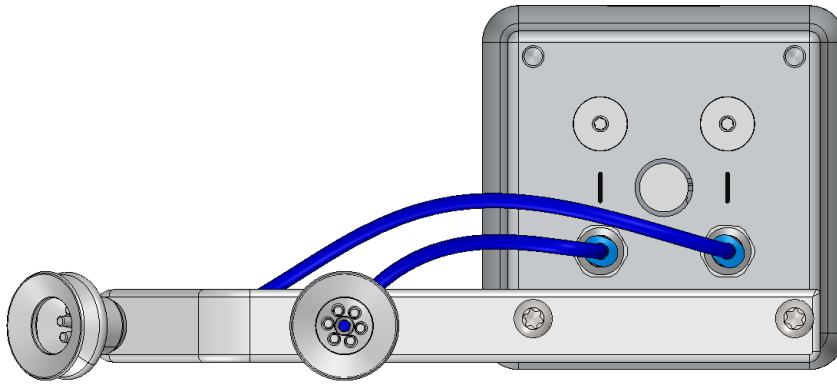
Les fixations à enfoncer permettent de fixer des tubes à vide de 4 mm de manière à personnaliser la configuration nécessitant une dépression à distance. Dans la plupart des cas, cette taille suffit pour générer la dépression requise depuis la pompe dans le préhenseur.



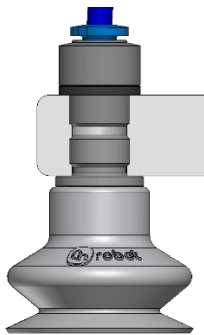
Le nom commercial des fixations à enfoncer est Fitting QSM-G1/8-4-I-R si d'autres unités doivent être achetées.

Exemple de configuration personnalisée : avec une plaque d'adaptateur fabriquée soi-même et la dépression distante est représentée ci-dessous.





L'image ci-dessous illustre comment les fixations à enfoncer et les fixations normales sont mises en communication.






Charge utile

La capacité de levage des préhenseurs VG dépend essentiellement des paramètres suivants :

- Coupes à vide
- Dépression
- Débit d'air

Coupes à vide

Il est essentiel de choisir les bonnes coupes à vide pour votre application. Les préhenseurs VG sont fournis avec des coupes à vide en silicone 15, 30 et 40 mm communes (voir le tableau ci-dessous) convenant aux surfaces dures et planes, mais pas aux surfaces irrégulières. Elle peuvent laisser de microscopiques traces de silicone sur la pièce de travail pouvant ultérieurement causer des problèmes avec certains types de processus de peinture.




Image	Diamètre extérieur [mm]	Diamètre intérieur [mm]	Surface de préhension [mm ²]
	15	6	29
	30	16	200
	40	24	450

Les coupes à vide OnRobot sont fortement recommandées pour les matériaux non poreux. Certains des matériaux non poreux les plus courants sont listés ci-dessous :

- Composites
- Verre
- Carton haute densité
- Papier haute densité
- Métaux
- Plastique
- Matériaux poreux avec une surface scellée
- Bois vernis

Dans l'idéal, travailler avec des pièces en matériaux non poreux, où il n'y a pas de flux d'air dans la pièce, le tableau ci-dessus présente le nombre de coupes à vide et la taille de ventouse requise en fonction de la charge utile (masse de pièces de travail) et la dépression utilisée.

Nombre de coupes à vide requis pour les matériaux non poreux en fonction de la charge utile et de la dépression :

Payload (kg)	 15mm				 30mm				 40mm			
	Vacuum (kPa)				Vacuum (kPa)				Vacuum (kPa)			
	20	40	60	75	20	40	60	75	20	40	60	75
0.1	3	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
0.5	13	7	5	4	2	1	1	1	1	1	1	1
1	-	13	9	7	4	2	2	1	2	1	1	1
2	-	-	-	14	8	4	3	2	4	2	2	1
3	-	-	-	-	12	6	4	3	5	3	2	2
4	-	-	-	-	15	8	5	4	7	4	3	2
5	-	-	-	-	-	10	7	5	9	5	3	3
6	-	-	-	-	-	12	8	6	10	5	4	3
7	-	-	-	-	-	13	9	7	12	6	4	4
8	-	-	-	-	-	15	10	8	14	7	5	4
9	-	-	-	-	-	-	12	9	15	8	5	4
10	-	-	-	-	-	-	13	10	-	9	6	5
11	-	-	-	-	-	-	14	11	-	9	6	5
12	-	-	-	-	-	-	15	12	-	10	7	6
13	-	-	-	-	-	-	16	13	-	11	8	6
14	-	-	-	-	-	-	-	14	-	12	8	7
15	-	-	-	-	-	-	-	15	-	13	9	7



NOTE :

Une plaque d'adaptateur personnalisée est requise pour utiliser plus de 7 (15 mm), 4 (30 mm) ou 3 (40 mm) coupes à vide avec le VGC10.

Le tableau ci-dessus est créé avec la formule suivante équivalant à la force de levage avec la charge utile en tenant compte de 1,5 G d'accélération.

$$\text{Amount}_{\text{Cups}} * \text{Area}_{\text{Cup}} [\text{mm}] = 14700 \frac{\text{Payload} [\text{kg}]}{\text{Vacuum} [\text{kPa}]}$$

Il est souvent judicieux d'utiliser plus de coupes à vide afin de supporter les vibrations, les fuites et d'autres problèmes inattendus. Cependant, plus il y a de coupes à vide, plus on peut prévoir de fuites d'air (débit d'air) et plus le déplacement d'air est important lors d'une préhension, ce qui allonge les temps de préhension.

Lors de l'utilisation de matériaux poreux, la dépression possible en utilisant les coupes à vide OnRobot dépend du matériau lui-même et se situe dans la plage mentionnée dans les spécifications. Certains des matériaux non poreux les plus courants sont listés ci-dessous :

- Tissus
- Mousse
- Mousse à cellules ouvertes

Spécification du matériel

- Carton basse densité
- Papier basse densité
- Matériaux perforés
- Bois non traité

Consultez le tableau de recommandations générales ci-dessous si d'autres coupes à vide sont requises pour des matériaux spécifiques.

Surface de la pièce de travail	Forme de coupe à vide	Matériau de coupe à vide
Dur et plat	Normal ou double lèvre	Silicone ou NBR
Sac en plastique doux ou en plastique	Type sac en plastique spécial	Type sac en plastique spécial
Dur mais courbe ou irrégulier	Double lèvre fine	Silicone ou NBR mou
À peindre ultérieurement	Tout type	NBR uniquement
Hauteurs variables	1,5 biseau ou plus	Tout type



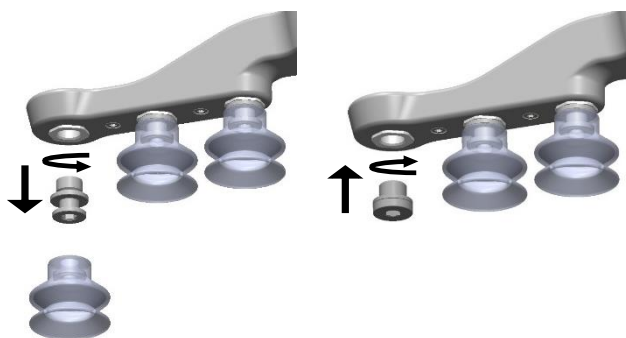
NOTE :

Il est recommandé de consulter un spécialiste des coupes à vide pour trouver la coupe optimale lorsque les types standard sont insuffisants.

Fixations et obturateurs vissés

Il est possible de changer les coupes à vide simplement en tirant dessus pour les retirer des fixations. Il peut être un peu difficile de déposer les coupes à vide de 15 mm de diamètre. Nous proposons d'essayer d'étirer le silicone de l'un des côtés et de le sortir.

Les trous inutilisés peuvent être bouchés par un obturateur vissé, chaque accessoire peut être remplacée par un type différent pour s'adapter à la ventouse désirée. Les fixations et les obturateurs vissés sont fixés ou démontés en les vissant (à 2 Nm) ou en les dévissant avec la clé Allen de 3 mm fournie.



Le filetage couramment utilisé est le G1/8", ce qui permet de monter des fixations, des obturateurs et des extensions standard directement sur les préhenseurs VG.

Dépression

Le vide se définit comme le pourcentage de dépression absolue obtenu par rapport à la pression atmosphérique, i.e. :

% de dépression	Bar	kPa	inHg	Utilisation typique pour
0 %	0,00 rel. 1,01 abs.	0,00 rel. 101,3 abs.	0,0 rel. 29,9 abs.	Pas de vide / Pas de capacité de levage
20 %	0,20 rel. 0,81 abs.	20,3 rel. 81,1 abs.	6,0 rel. 23,9 abs.	Carton et plastiques fins
40 %	0,41 rel. 0,61 abs.	40,5 rel. 60,8 abs.	12,0 rel. 18,0 abs.	Pièces de travail légères et longue durée de vie des ventouses
60 %	0,61 rel. 0,41 abs.	60,8 rel. 40,5 abs.	18,0 rel. 12,0 abs.	Pièces de travail lourdes et préhensions fortes
80 %	0,81 rel. 0,20 abs.	81,1 rel. 20,3 abs.	23,9 rel. 6,0 abs.	Dépression max. Pas recommandé

La dépression en kPa est la dépression cible. La pompe tourne à plein régime jusqu'à atteindre la dépression cible, puis elle ralentit selon les besoins pour maintenir cette dépression.

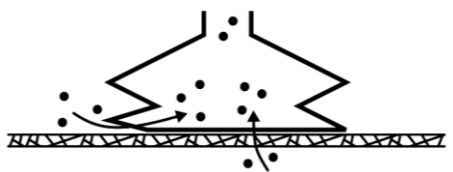
La pression atmosphérique varie selon la météo, la température et l'altitude. Les préhenseurs VG compensent automatiquement les altitudes jusqu'à 2 km, où la pression est d'environ 80 % celle au niveau de la mer.

Débit d'air

Le débit d'air est la quantité d'air devant être pompé pour maintenir la dépression cible. Un système complètement étanche ne possède pas de débit d'air, alors que les applications réelles présentent de petites fuites d'air de deux différentes sources :

- Fuite de lèvres de coupes à vide
- Fuite de pièces de travail

La moindre fuite d'une coupe à vide peut être difficile à déceler (voir l'image ci-dessous).



Une fuite de pièces de travail peut être encore plus difficile à identifier. Ce qui peut paraître totalement étanche peut ne pas l'être du tout. Exemple typique : boîtes en carton brut. La fine couche extérieure demande souvent un débit d'air important pour créer une différence de pression (voir la figure ci-dessous).

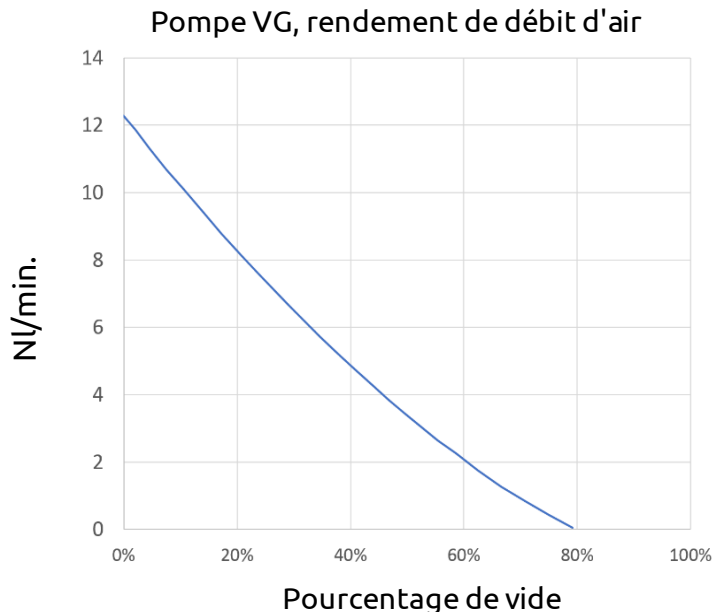


Par conséquent, les utilisateurs doivent savoir ce qui suit :

Spécification du matériel

- Les préhenseurs VG ne conviennent pas à la plupart des boîtes en carton brut sans revêtement.
- Il faut faire plus d'attention aux fuites, ex. forme de coupe à vide et rugosité de la surface

La capacité de débit d'air d'un préhenseur VG est illustrée dans le graphique ci-dessous :



NOTE :

La manière la plus simple de vérifier l'étanchéité d'une boîte en carton consiste à simplement la tester avec des préhenseurs VG.

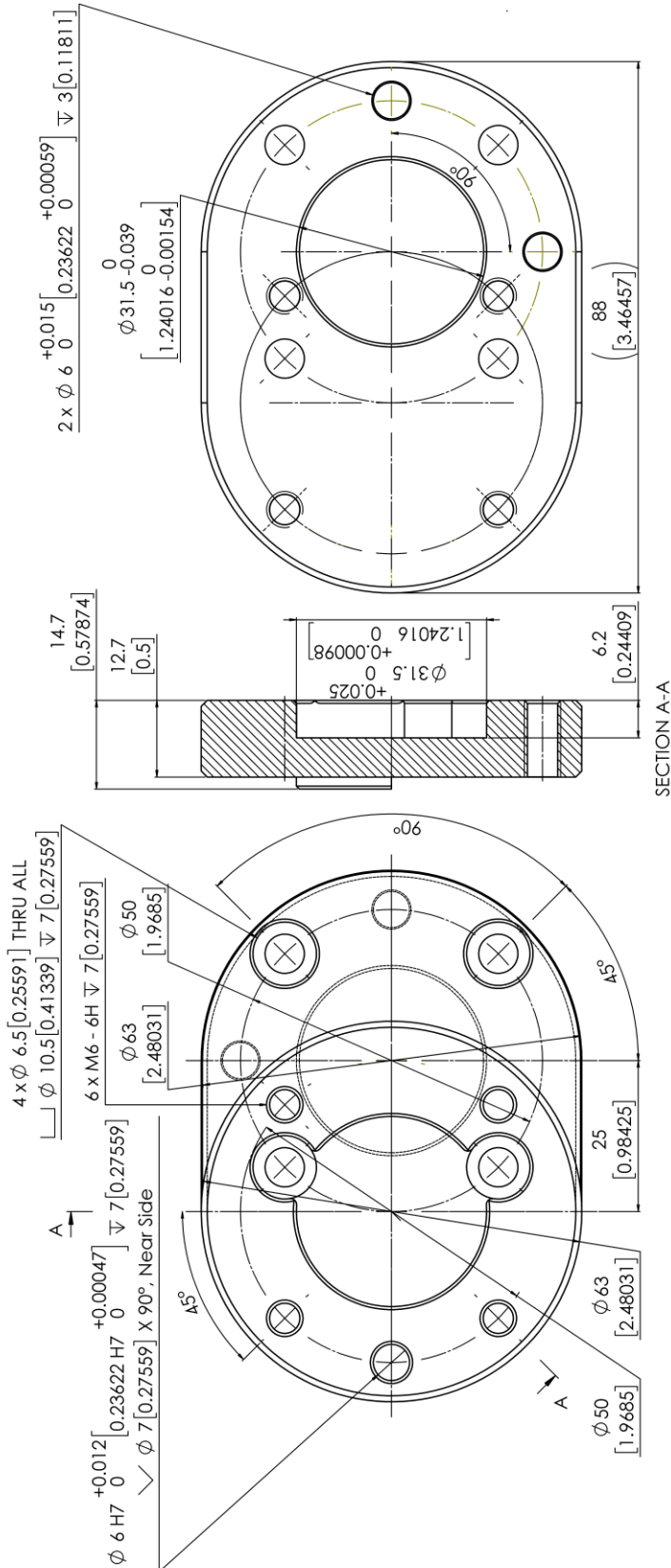
Un réglage de pourcentage de vide élevé n'offre pas plus de capacité de vide sur un carton ondulé. En fait, un réglage plus bas est recommandé, par ex. 20 %.

Un réglage de vide bas entraîne un débit d'air inférieur et une friction moindre sous les coupes à vide. Cela signifie que les filtres et les coupes à vide d'un préhenseur VG durent plus longtemps.




6.2 Schémas mécaniques

6.2.1 Plaque(s) d'adaptation

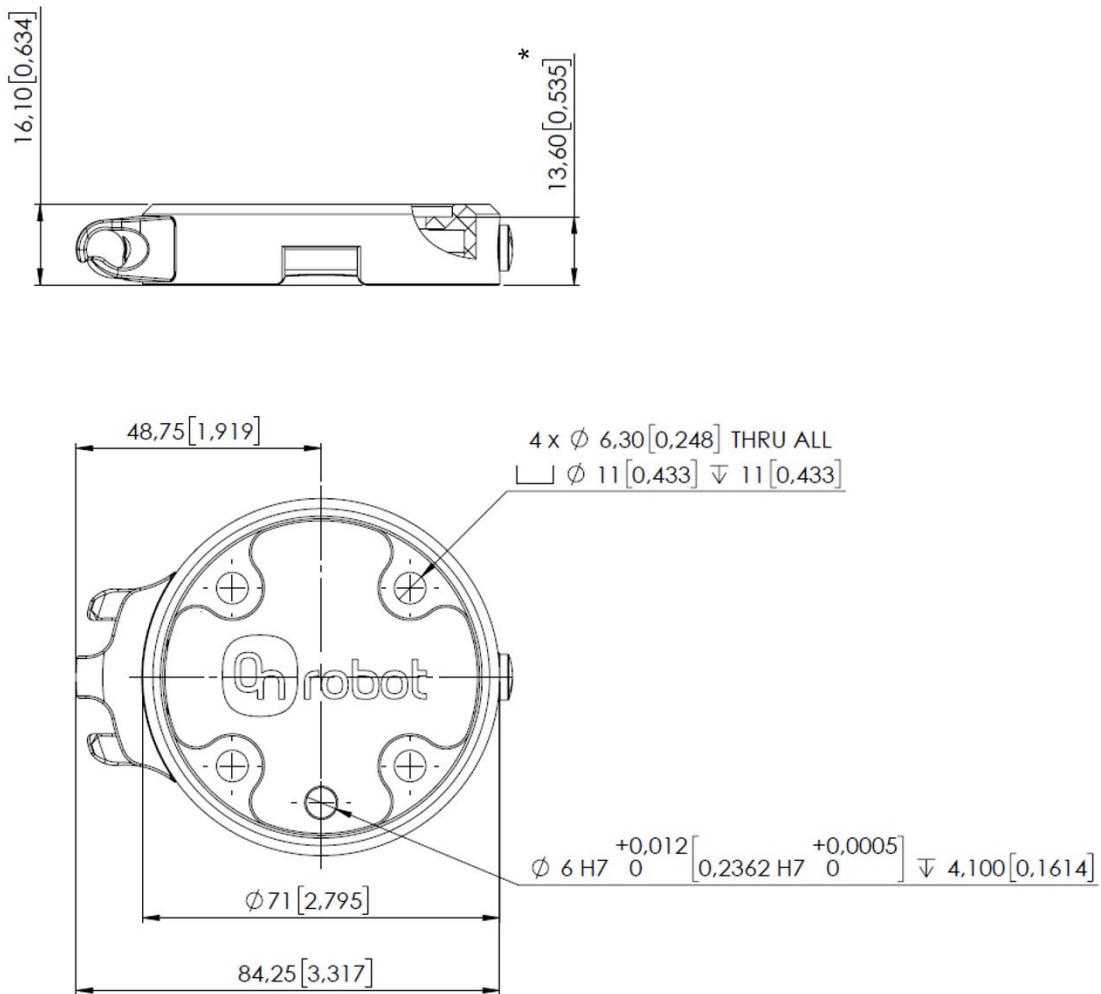
Adaptateur K



6.2.2 Montages

 Quick Changer - Robot side.....	144
 Dual Quick Changer.....	145
 HEX-E/H QC.....	146

**Quick Changer -
Côté robot**



* Distance entre l'interface de bride du robot et l'outil OnRobot.

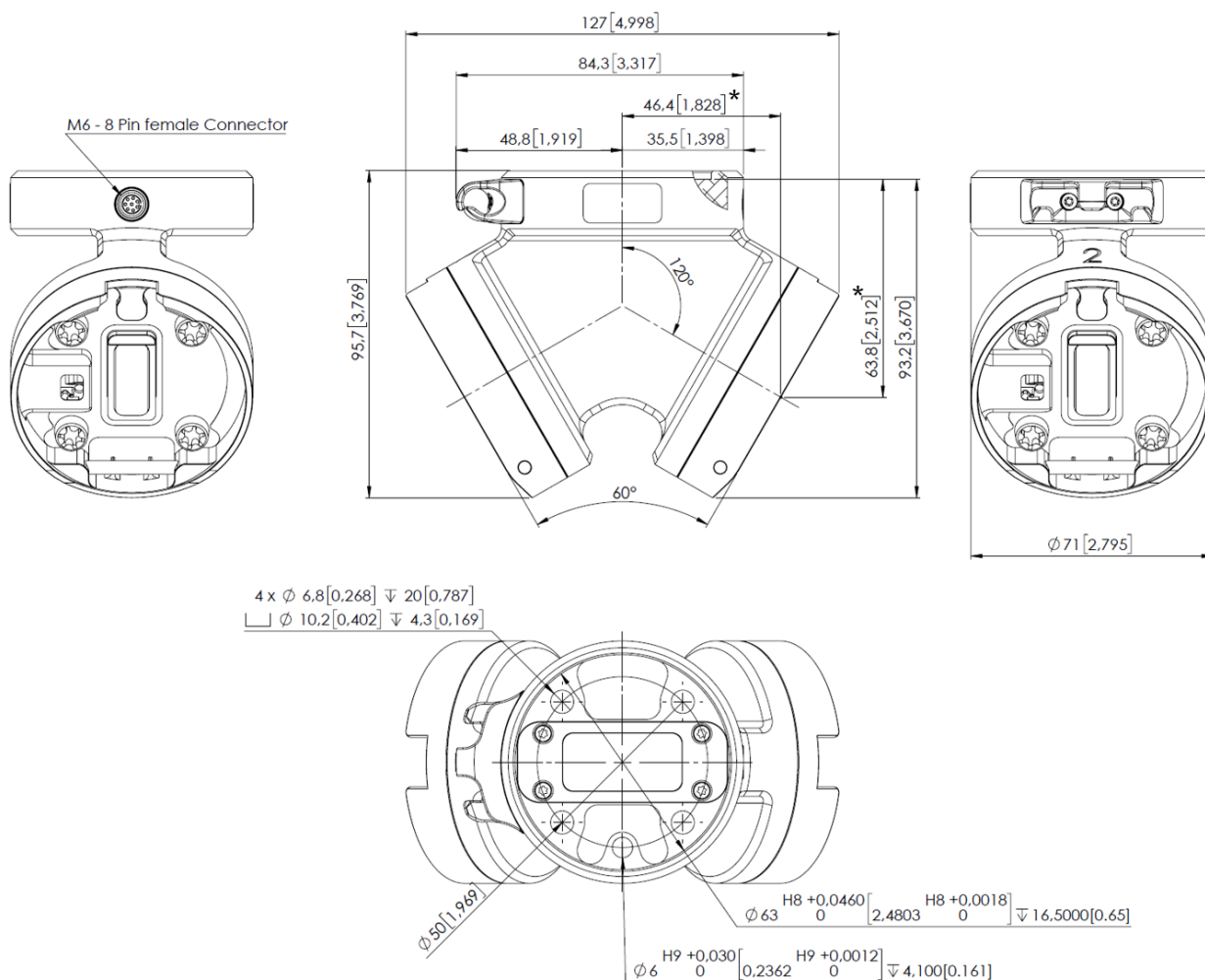
Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].



NOTE :

Le support de câble (sur le côté gauche) n'est requis qu'avec le câble long (5 mètres).

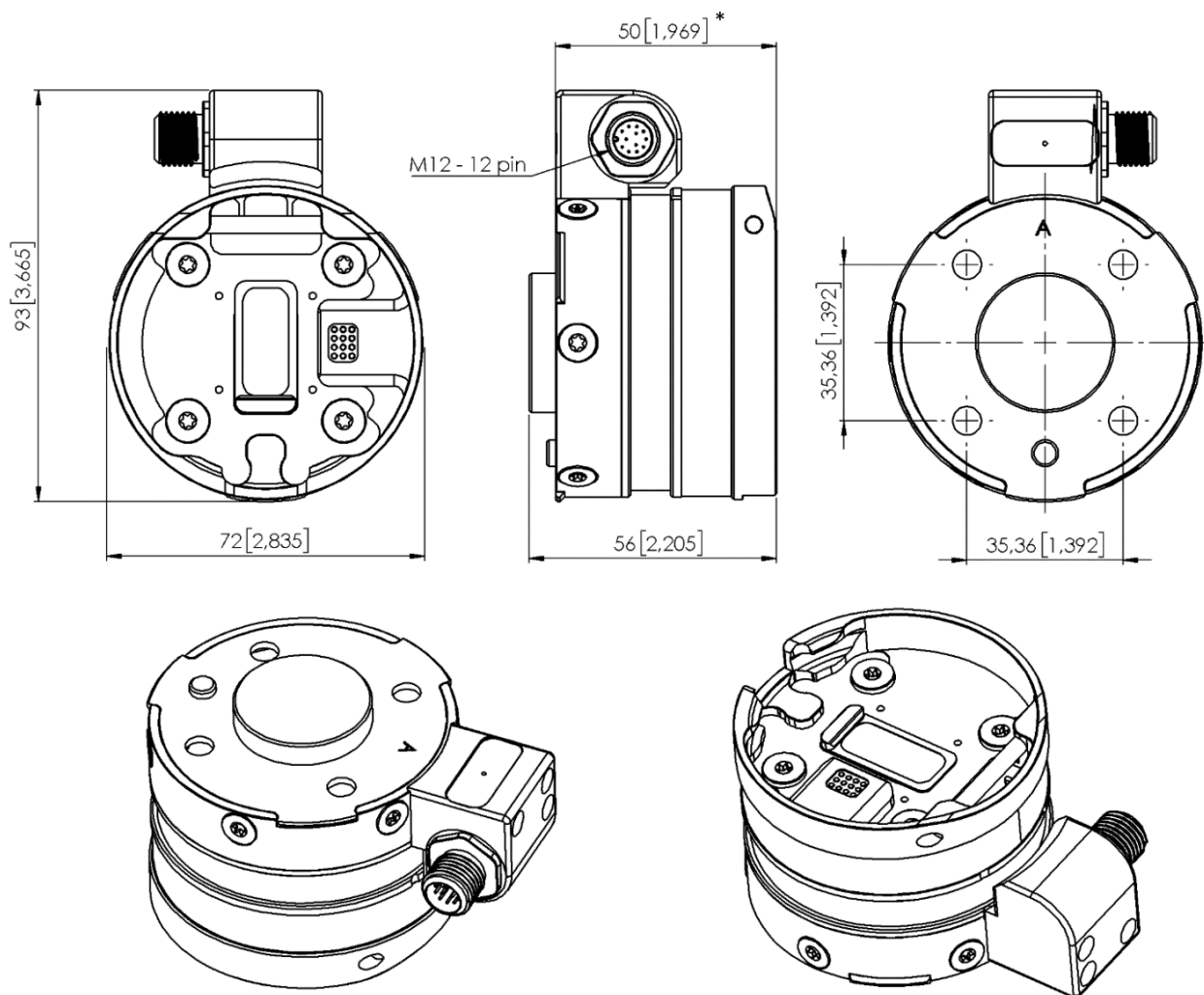
Dual Quick
Changer



* Distance entre l'interface de bride du robot et l'outil OnRobot.






Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

HEX-E/H QC

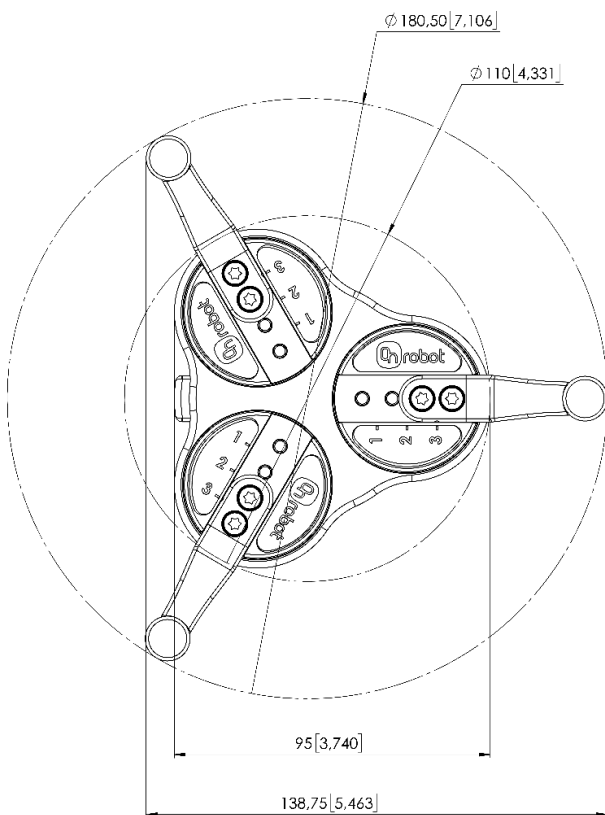
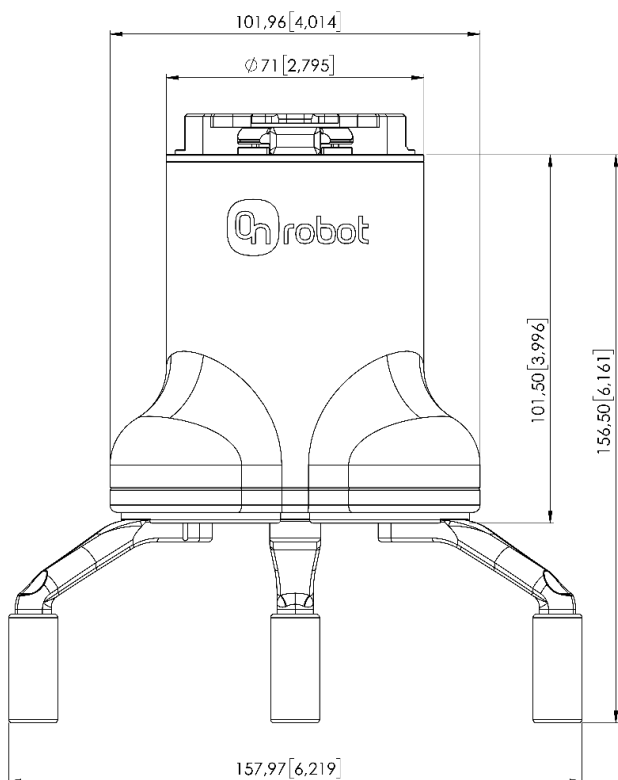


* Distance entre l'interface de bride du robot et l'outil OnRobot.
 Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

6.2.3 Outils

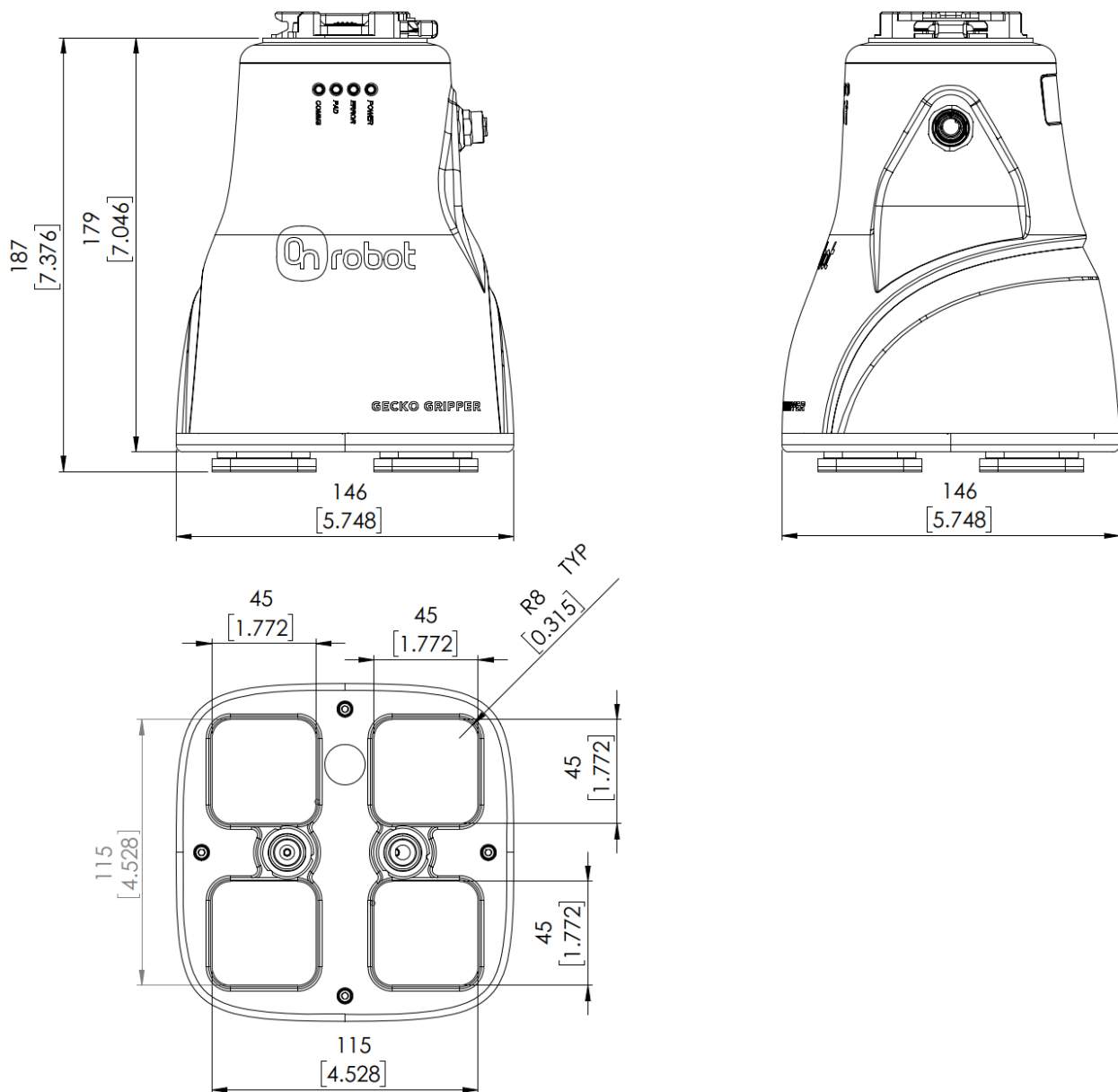
	3FG15	148
	Gecko	149
	RG2-FT.....	150
	RG2	151
	RG6	152
	SG.....	153
	VG10.....	154
	VGC10.....	156
	Quick Changer - Tool side.....	158

3FG15



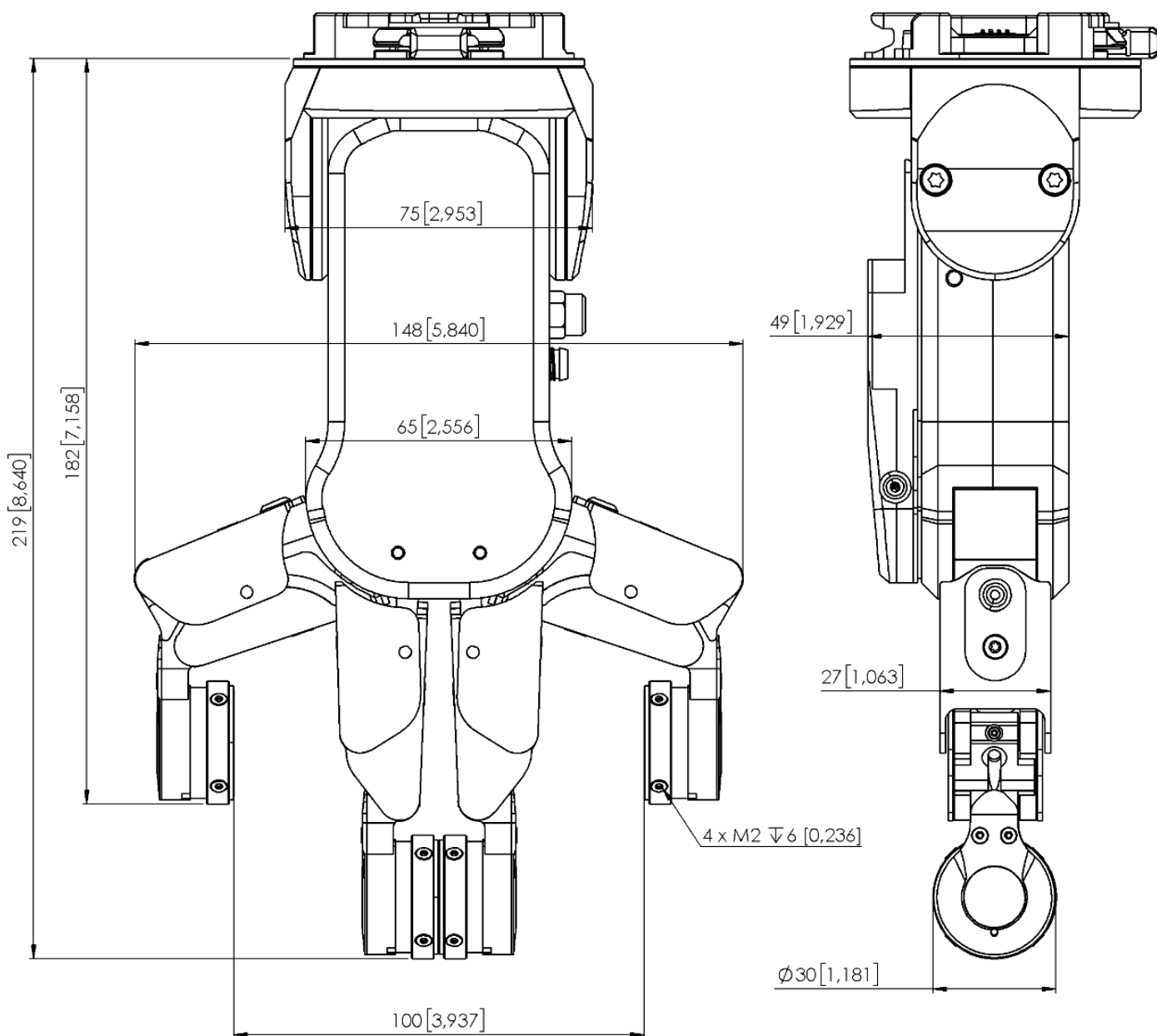
Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

Gecko



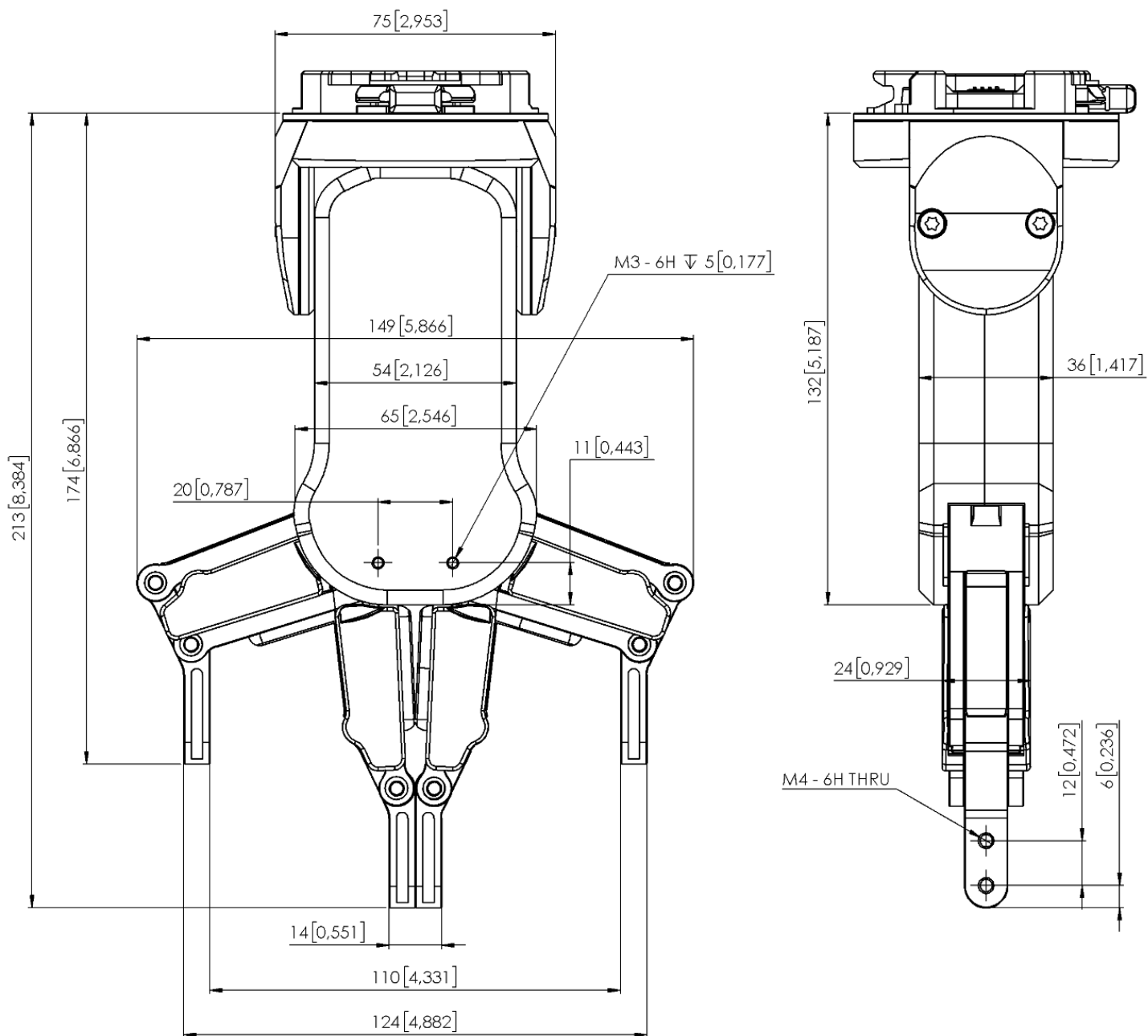
Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

RG2-FT



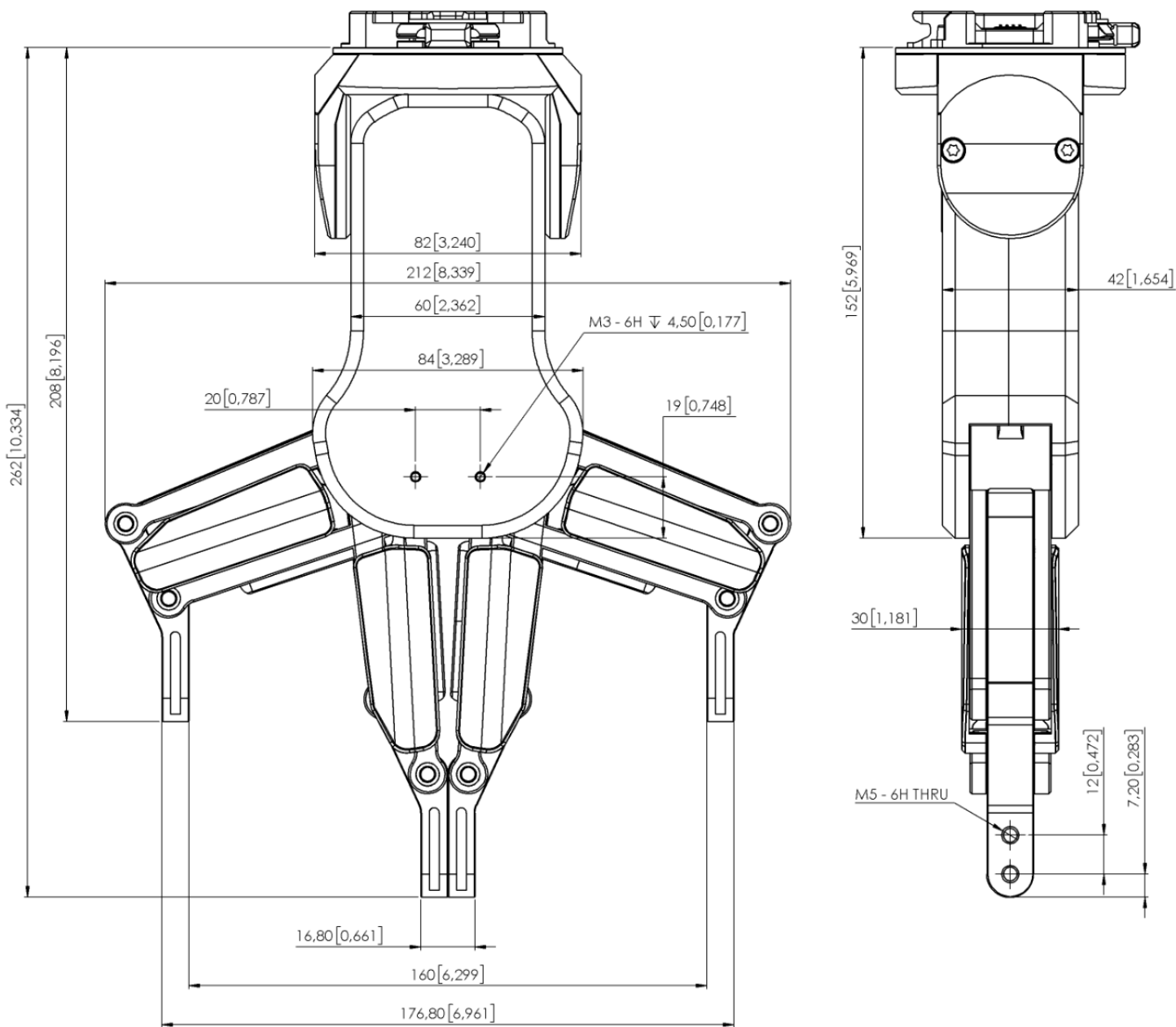
Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

RG2



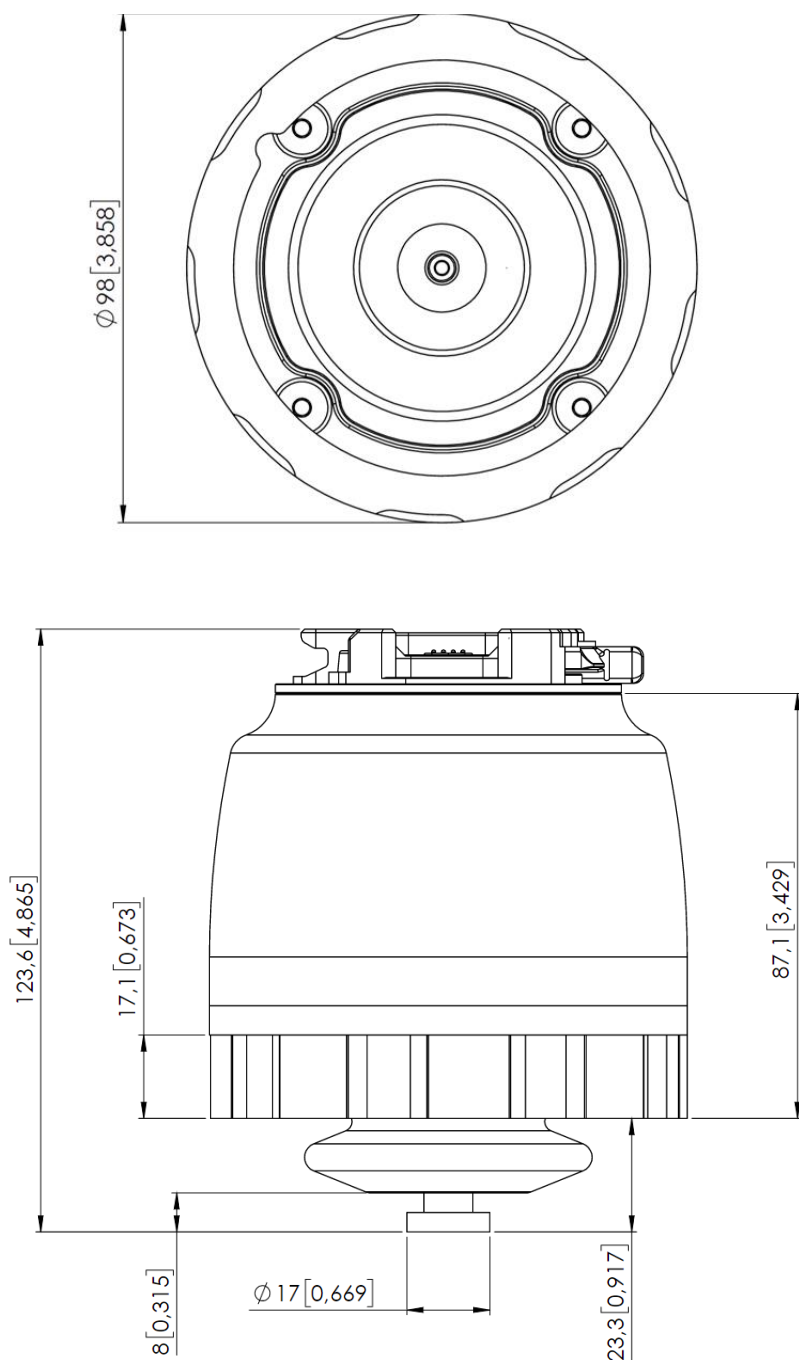
Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

RG6



Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

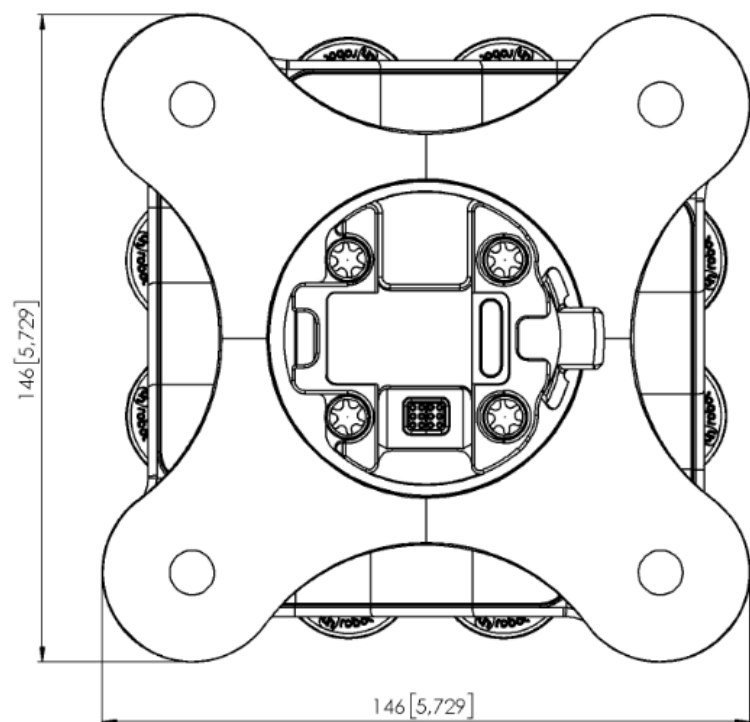
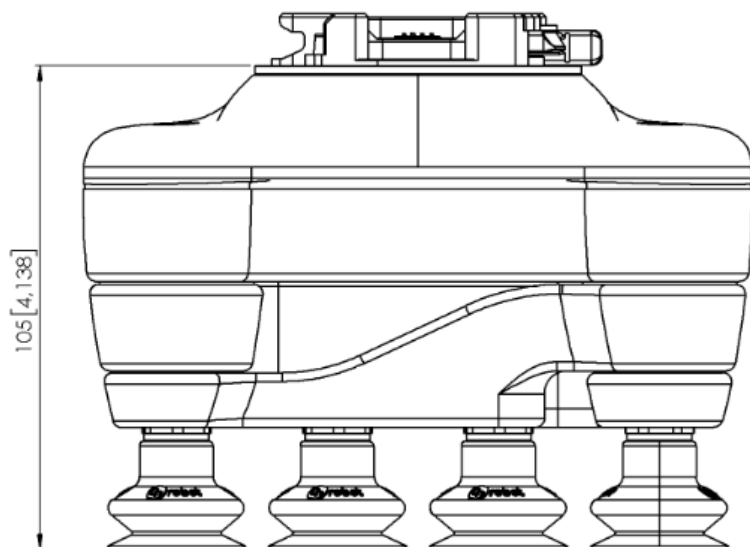
SG



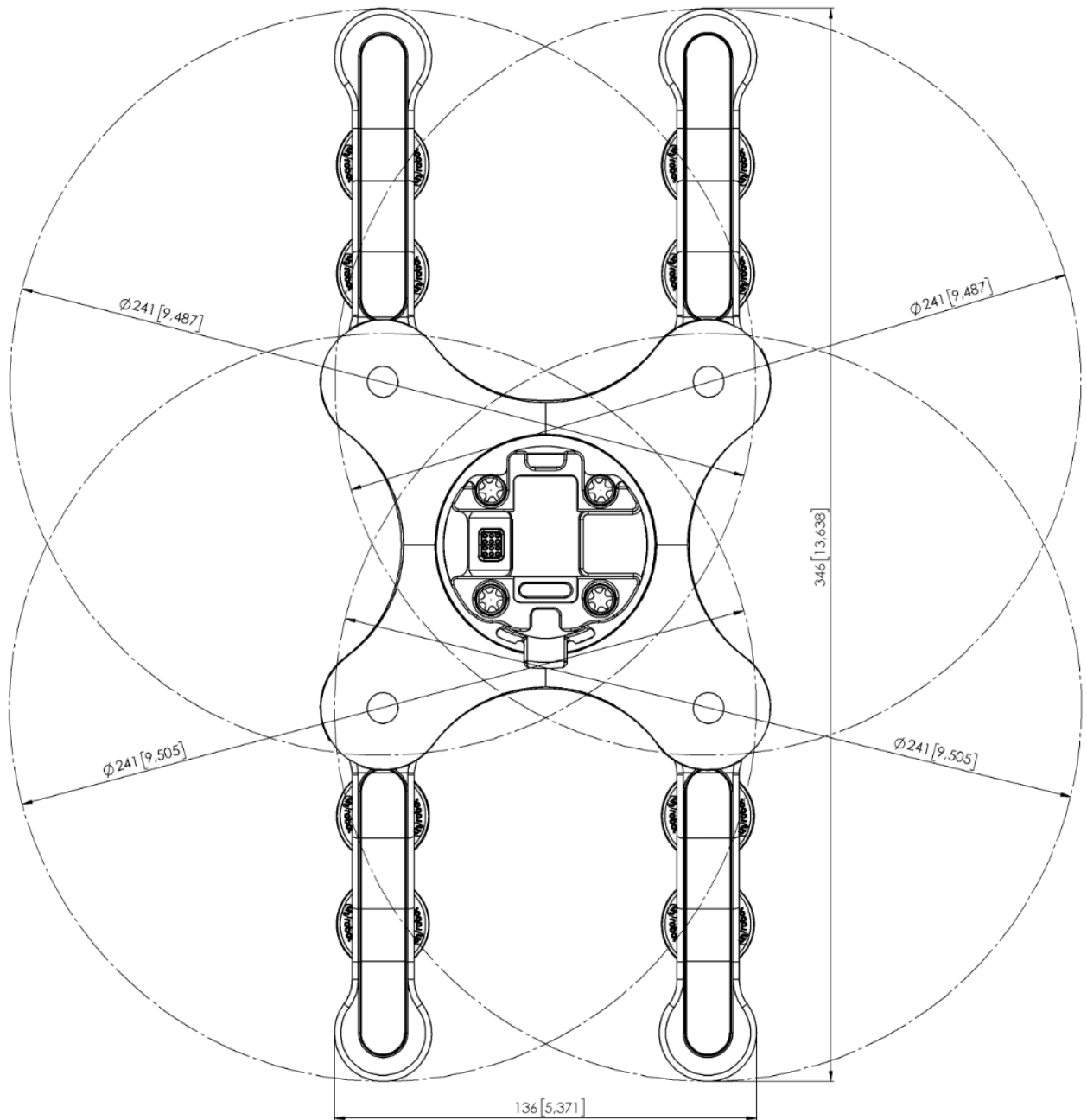
Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

Les pièces d'outil en silicone - fixées sur la pièce de base SG - sont décrites dans la fiche technique SG.

VG10

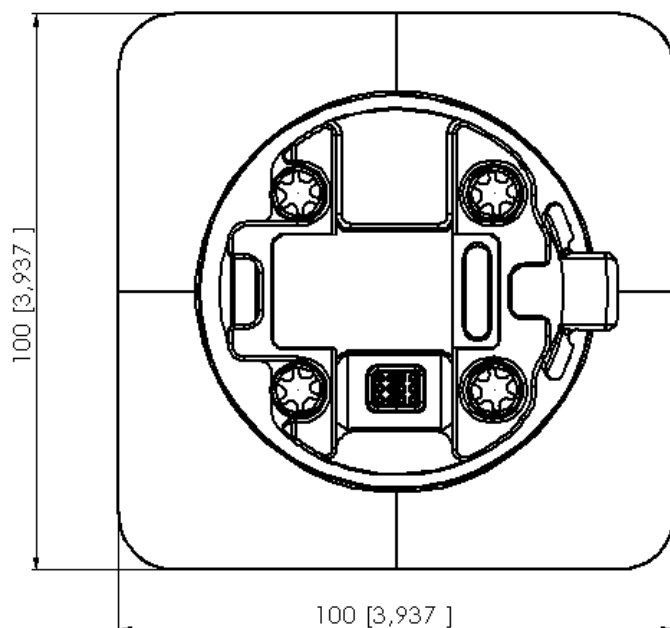
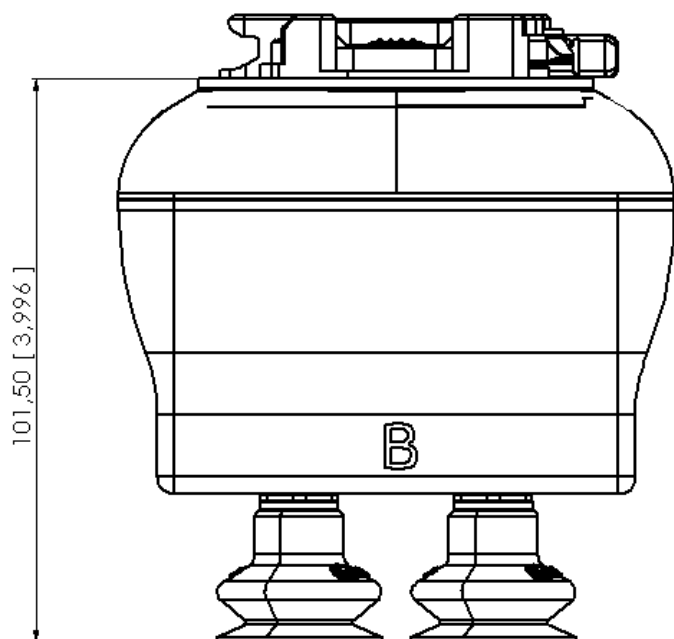


Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

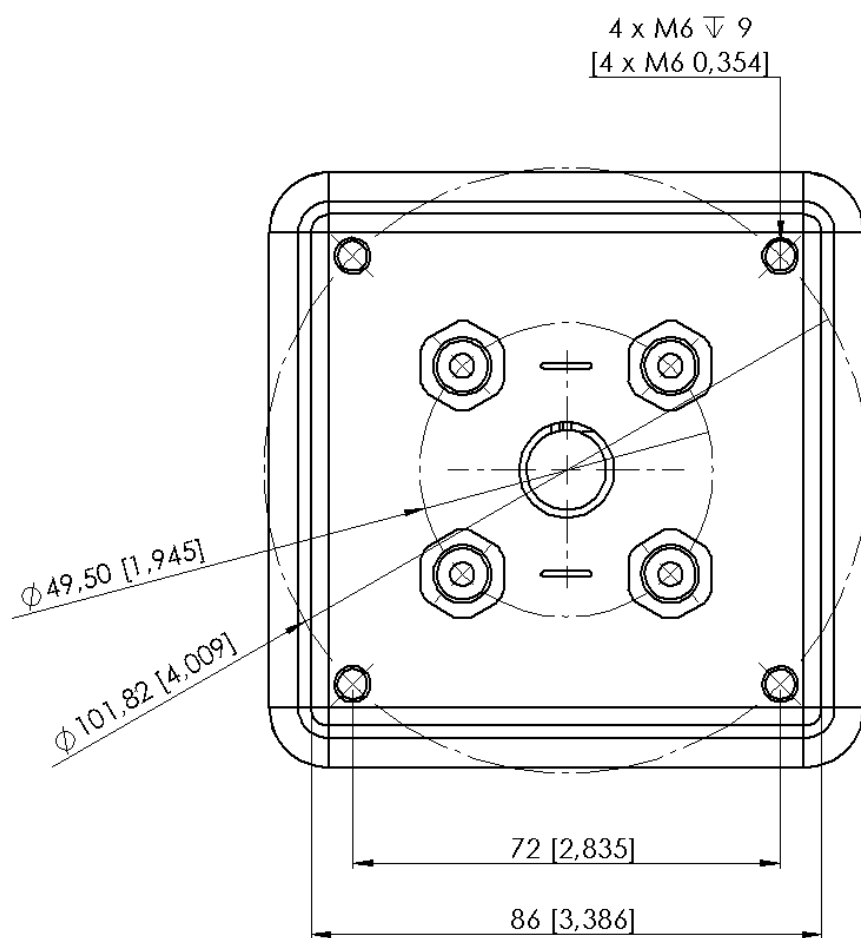


Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

VGC10

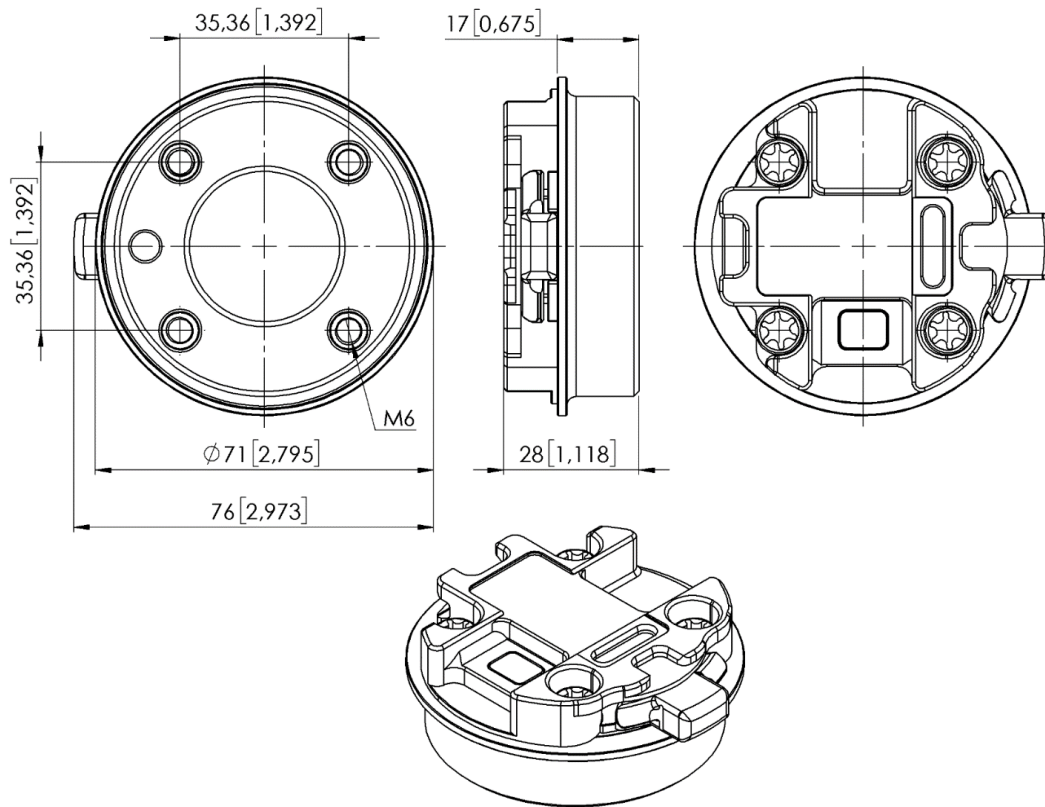


Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].



Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

**Quick Changer -
Côté outil**

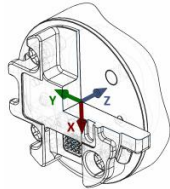


Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].

6.3 Centre de gravité

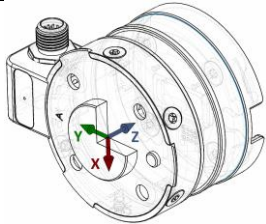
COG, TCP et paramètres de poids des différents appareils (sans montage/adaptateur) :

3FG15

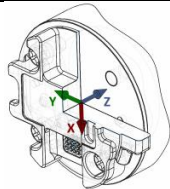
Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=156	cX=0 cY=0 cZ=83	1,15 kg 2,5 lb

* Avec les doigts fournis et les bouts de doigts en silicone 13.5 en place.

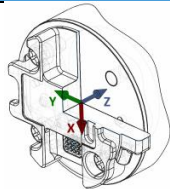
HEX-E/H QC

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=50	cX=0 cY=5 cZ=20	0,35 kg 0,77 lb

Gecko

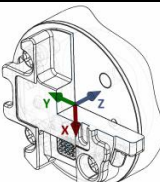
Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=187	cX=0 cY=0 cZ=113	2,83 kg 6,10 lb

RG2-FT

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=205	cX=0 cY=0 cZ=65	0,98 kg 2,16 lb

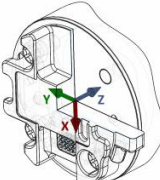
* Monté à 0°

RG2

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=200	cX=0 cY=0 cZ=64	0,78 kg 1,72 lb

* Monté à 0°

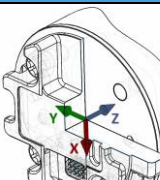
RG6

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=250	cX=0 cY=0 cZ=90	1,25 kg 2,76 lb

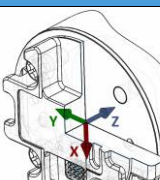
* Monté à 0°

SG

Sans outil en silicone, seule la base SG avec broche insérée.

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=113	cX=-13 cY=-5 cZ=31	0,77 kg 1,69 lb

Avec outil silicone de type A installé (SG-a-S/H).

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=154	cX=-12 cY=-5 cZ=45	0,932 kg 2,05 lb

Avec outil silicone de type B installé (SG-b-S/H).

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=155	cX=-12 cY=-5 cZ=46	0,937 kg 2,06 lb

VG10

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=105	cX=15 cY=0 cZ=54	1,62 kg 3,57 lb

* Avec les bras repliés

VGC10

Système de coordonnées	TCP [mm]	Centre de gravité [mm]	Poids
	X=0 Y=0 Z=75	cX=-1 cY=-1 cZ=37	0,814 kg 1,79 lb

* Sans fixations

7 Maintenance









AVERTISSEMENT :

Une inspection générale de l'outillage robotique OnRobot doit être effectuée régulièrement et au moins une fois tous les 6 mois. Cette inspection doit inclure, mais sans s'y limiter, la vérification du matériau pour détecter s'il est défectueux et le nettoyage des surfaces de préhension.

Utilisez des pièces de rechange originales et les instructions originales d'entretien pour les outils d'extrémité de bras OnRobot et le robot. Le non-respect de cette précaution peut entraîner des risques inattendus et des blessures graves.

Pour toute question concernant les pièces de rechange et la réparation, veuillez visiter notre site Web www.onrobot.com pour nous contacter.

	3FG15	162
	Gecko	163
	RG2/6	165
	RG2-FT	165
	SG	165
	VG10 / VGC10	165

3FG15



AVERTISSEMENT :

Veillez vérifier régulièrement les bouts de doigts en silicone car ces pièces peuvent s'user.

Si le bout de doigt est usé, il peut être commandé comme pièce de rechange :

- Ø10 mm en acier, réf. 104160
- Ø13 mm en acier, réf. 104241
- Ø13,5 mm en silicone, réf. 104162
- Ø16,5 mm en silicone, réf. 104240

Gecko

Les coussinets du Gecko Gripper sont fabriqués à partir d'un silicone coulé de précision ou d'un film de polyuréthane avec une microstructure du Gecko. Le contact avec des objets tranchants peut endommager la surface du coussinet et altérer son fonctionnement. La performance du Gecko Gripper est optimale lorsque les coussinets sont propres et secs. Les coussinets peuvent accumuler de la poussière, il est donc préférable d'utiliser le préhenseur Gecko dans un environnement propre et/ou d'établir un programme de nettoyage de routine.

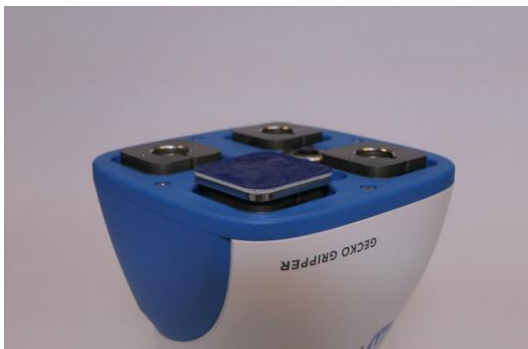
Pièce	Description de la maintenance	Fréquence
Nettoyage des coussinets	Nettoyage de routine : Station de nettoyage	En fonction des conditions de fonctionnement. Les directives sont : Consultez le Guide d'utilisation de la station de nettoyage
Usure des coussinets	Remplacement en raison de l'usure	150 000 – 200 000 pour une opération de précharge ÉLEVÉE 200 000 – 250 000 pour une opération de précharge BASSE

Remplacement des coussinets du préhenseur

Les coussinets du Gecko Gripper sont conçus pour durer 200 000 à 300 000 cycles dans des conditions normales de fonctionnement. Si les coussinets ne semblent pas bien saisir, malgré un nettoyage de routine (voir le tableau à la page précédente), nous vous recommandons de remplacer entièrement les coussinets du préhenseur.

Pour ce faire, utilisez l'outil de démontage des coussinets fourni.

Étape 1 : Déplacez les coussinets du préhenseur à la position extrudée maximale de sorte que les coussinets soient exposés/visibles au maximum.

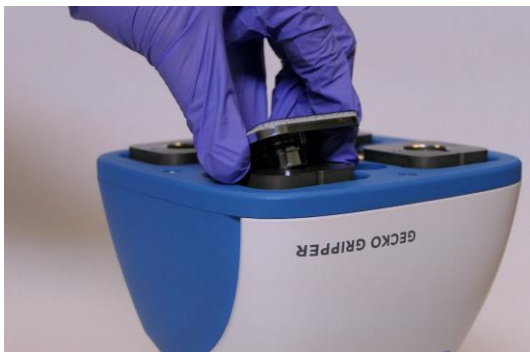


Maintenance

Étape 2 : Insérez le bord de l'outil de démontage des coussinets entre la plaque argentée brillante des coussinets et la plaque de support terne. Appuyez l'outil de démontage des coussinets contre le boîtier du préhenseur pour soulever le coussinet utilisé. Répétez l'opération pour tous les coussinets.



Étape 3 : Pour installer de nouveaux coussinets de rechange, alignez l'encoche du coussinet avec la languette dans le trou de montage. Poussez le coussinet dans le préhenseur jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'espace entre la plaque argentée brillante du coussinet et la plaque de support.



RG2/6



AVERTISSEMENT :

Une inspection générale des boutons de sécurité PLd CAT3 doit être effectuée régulièrement et au moins une fois tous les 6 mois.

RG2-FT



AVERTISSEMENT :

Veillez nettoyer régulièrement la surface du capteur de proximité à l'air comprimé basse pression (<5 bars) à 5 cm de distance. Contre une forte contamination, utilisez de l'alcool isopropyle avec un coton-tige doux pour le garder propre.

SG

Pour la pièce de base SG



AVERTISSEMENT :

Veillez nettoyer régulièrement l'embase SG à l'aide d'un chiffon et d'un agent nettoyant d'un pH compris entre 6 et 8.

Lorsque vous nettoyez l'embase SG, laissez-la montée sur le robot pour que de l'eau ne pénètre pas dans le connecteur.

Après le nettoyage, utilisez un chiffon et de l'eau propre pour rincer tout résidu d'agent de nettoyage.

Assurez-vous que votre agent nettoyant ne contient pas de chlore car il peut provoquer de la corrosion.



AVERTISSEMENT :

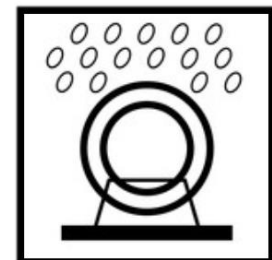
Vérifiez régulièrement que le soufflet en silicone ne se détache pas de la base en aluminium ni de la partie mâle du verrou intelligent. Si le soufflet est mal fixé, de l'eau peut s'immiscer dans l'embase SG.

Pour les outils SG :

La partie en silicone et la partie femelle du verrou intelligent passent au lave-vaisselle, à des températures $\leq 80^{\circ}\text{C}$ (176°F).

Différents agents nettoyants peuvent être utilisés pour nettoyer la partie en silicone. Liquide-vaisselle. L'alcool, l'éthanol ordinaire, l'isopropanol et l'acétone sont également efficaces pour le nettoyage.

N'utilisez pas d'acides et d'alcalis concentrés, car ils peuvent potentiellement endommager le silicone, en particulier les acides oxydants tels que l'acide sulfurique ou nitrique. Il est recommandé d'utiliser un agent de nettoyage dont le pH est compris entre 2 et 13.



Veillez procéder régulièrement à une inspection visuelle de la partie femelle du verrou intelligent et du ressort à boule. Si nécessaire, nettoyez-la avec une brosse ou un chiffon.

**NOTE :**

Au cours du nettoyage, assurez-vous que la partie femelle du verrou intelligent est retournée afin d'éviter que de l'eau ne soit emprisonnée dans le ressort à boule.

VG10 / VGC10

Les préhenseurs VG sont dotés d'un filtre pour chaque douille de coupe à vide et un filtre pour l'échappement. La fréquence de changement des filtres dépend de la nature de la pièce et de l'environnement de travail. Les préhenseurs VG dépoussièrent automatiquement les filtres à chaque préhension. Cependant, des particules peuvent se coincer et s'accumuler dans le filtre, ce qui amoindrit les performances des préhenseurs VG.

Il est proposé un kit d'entretien de filtres incluant les deux types de filtres neufs et les outils requis.

- Kit d'entretien de filtre pour VG10, réf. 100064
- Kit d'entretien de filtre pour VGC10, réf. 103757

N'utilisez jamais et n'activez jamais les préhenseurs VG sans filtres. De la poussière, des cheveux et de grosses particules peuvent se coincer dans les membranes de la pompe et les sièges de soupape, ce qui cause des dégâts permanents sur les préhenseurs VG.

**DANGER :**

Identifiez à quelle fréquence vous devez entretenir les filtres et effectuer la maintenance selon une périodicité assez courte pour garantir une préhension ferme en permanence.

Une inspection générale des préhenseurs VG doit être effectuée régulièrement et au moins une fois tous les 6 mois.

Ne mettez jamais les préhenseurs VG sous tension sans filtres ou avec des filtres mal montés. Le non-respect de cette précaution peut causer des dégâts irréversibles sur la pompe ou les soupapes.

8 Garanties

8.1 Brevets

Les produits d'OnRobot A/S sont protégés par plusieurs brevets dont certains sont encore en cours de publication mondiale (brevets en instance). Tous les fabricants de copies et de produits similaires violant toute revendication de brevet seront poursuivis en justice.

8.2 Garantie du produit

Sans préjudice de toute réclamation que l'utilisateur (client) peut avoir à l'égard du revendeur ou du détaillant, le client bénéficiera d'une garantie du fabricant dans les conditions énoncées ci-dessous :

Dans le cas d'appareils neufs et de leurs composants présentant des défauts de fabrication et/ou de matériaux dans les 12 mois suivant la mise en service (maximum 15 mois à compter de l'expédition), OnRobot A/S fournira les pièces de rechange nécessaires, tandis que le client (utilisateur) indiquera les heures de travail qui lui conviennent pour le remplacement desdites pièces, soit en remplaçant la pièce par une autre pièce correspondant à l'état actuel, ou en réparant ladite pièce. Cette garantie n'est pas valable si le défaut de l'appareil est dû à une mauvaise utilisation et/ou au non-respect des informations contenues dans les manuels d'utilisation. Cette garantie ne s'applique pas aux services effectués par le revendeur agréé ou le client lui-même (par ex. installation, configuration, téléchargement de logiciels). Le reçu d'achat, ainsi que la date d'achat, seront exigés comme preuve pour faire appel à la garantie. Les réclamations au titre de la garantie doivent être soumises dans les deux mois suivant la date de constatation du défaut de garantie. La propriété des appareils ou composants remplacés et retournés à OnRobot A/S sera transférée à OnRobot A/S. Toute autre réclamation résultant de l'utilisation de l'appareil ou en relation avec celui-ci sera exclue de cette garantie. Aucune disposition dans la présente garantie ne doit tenter de limiter ou d'exclure les droits légaux d'un client ou la responsabilité du fabricant en cas de décès ou de blessures corporelles résultant de sa négligence. La durée de la garantie ne sera pas prolongée par les services rendus dans le cadre de la garantie. Dans la mesure où il n'existe aucun défaut de garantie, OnRobot A/S se réserve le droit de facturer au client le remplacement ou la réparation. Les dispositions ci-dessus n'impliquent en aucun cas une modification de la charge de la preuve au détriment du client. Dans le cas d'un appareil présentant des défauts, OnRobot A/S ne sera pas responsable des dommages indirects, accessoires, spéciaux ou consécutifs, y compris, mais sans s'y limiter: le manque à gagner, la perte d'utilisation, la perte de production ou des dommages à d'autres équipements de production.

Dans le cas d'un appareil présentant des défauts, OnRobot A/S ne couvrira pas les dommages ou pertes consécutifs, tels que la perte de production ou les dommages à d'autres équipements de production.

8.3 Avis de non responsabilité

OnRobot A/S continue d'améliorer la fiabilité et les performances de ses produits, et se réserve donc le droit de mettre à jour le produit sans avertissement préalable. OnRobot A/S s'assure que le contenu de ce manuel soit précis et correct, mais n'assume aucune responsabilité pour toute erreur ou information manquante.

9 Certifications

ZERTIFIKAT CERTIFICATE

Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma / *This certifies that the company*

OnRobot A/S
Teglværksvej 47H
5220 Odense SØ
Denmark

berechtigt ist, das unten genannte Produkt mit dem abgebildeten Zeichen zu kennzeichnen
is authorized to provide the product mentioned below with the mark as illustrated

Fertigungsstätte: <i>Manufacturing plant:</i>	OnRobot A/S Teglværksvej 47H 5220 Odense SØ Denmark
Beschreibung des Produktes: (Details s. Anlage 1) <i>Description of product:</i> (Details see Annex 1)	Safety Gripper for collaborative robots RG2 v2 and RG6 v2

Geprüft nach: <i>Tested in accordance with:</i>	EN ISO 13849-1:2015 Cat. 3, PL ,d'
--	---

Registrier-Nr. / <i>Registered No.</i> 44 780 18106002 Prüfbericht Nr. / <i>Test Report No.</i> 3523 2689 Aktenzeichen / <i>File reference</i> 8000489144	Gültigkeit / <i>Validity</i> von / <i>from</i> 2019-06-04 bis / <i>until</i> 2024-06-03
---	---

 Zertifizierungsstelle der TÜV NORD CERT GmbH	Essen, 2019-06-04
---	-------------------

TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 20 45141 Essen www.tuev-nord-cert.de technology@tuev-nord.de

Bitte beachten Sie auch die umseitigen Hinweise
Please also pay attention to the information stated overleaf



CERTIFICATE OF REGISTRATION

This is to certify that the management system of:

OnRobot A/S

Main Site: Teglværksvej 47 H, 5220 Odense SØ, Denmark
Chamber of Commerce: 36492449

Additional Site: OnRobot A/S, Cikorievej 44, 5220 Odense SØ, Denmark

has been registered by Intertek as conforming to the requirements of

ISO 9001:2015

The management system is applicable to:

Development and sales of End-of-Arms tools for industrial customers worldwide.

Certificate Number:

0096721

Initial Certification Date:

26 November 2019

Date of Certification Decision:

26 November 2019

Issuing Date:

26 November 2019

Valid Until:

25 November 2022



Intertek



Carl-Johan von Plomgren
MD, Business Assurance Nordics

Intertek Certification AB
P.O. Box 1103, SE-164 22 Kista, Sweden



In the issuance of this certificate, Intertek assumes no liability to any party other than to the Client, and then only in accordance with the agreed upon Certification Agreement. This certificate's validity is subject to the organization maintaining their system in accordance with Intertek's requirements for systems certification. Validity may be confirmed via email at certificate.validation@intertek.com or by scanning the code to the right with a smartphone.

The certificate remains the property of Intertek, to whom it must be returned upon request.





Report Number: **B91115V1**
 EN 61000-6-2 and EN 55011 Test Report
Gecko Gripper
 Model: *GEN2*

GENERAL REPORT SUMMARY

This electromagnetic emission and immunity test report is generated by Compatible Electronics Inc., which is an independent testing and consulting firm. The test report is based on testing performed by Compatible Electronics personnel according to the measurement procedures described in the test specifications given below and in the “Test Procedures” section of this report.

The measurement data and conclusions appearing herein relate only to the sample tested and this report may not be reproduced without the written permission of Compatible Electronics, unless done so in full.

This report must not be used to claim product certification, approval or endorsement by NVLAP, NIST or any agency of the federal government.

Device Tested: Gecko Gripper
 Model: GEN2
 S/N: RAPUNZEL

Product Description: The equipment under test is a robotic attachment that makes it possible to lift flat, smooth, and level surfaces.

Modifications: The EUT was not modified in order to comply with specifications.

Customer: OnRobot Los Angeles
 8928 Ellis Avenue
 Los Angeles, California 90034

Test Dates: October 4; November 12, 13, 14 and 15, 2019

Test Specifications covered by Accreditation:
 Emissions and Immunity Requirements European Standards:
 EN 61000-6-2 (2005), EN 55011 (2016) + A1 (2017); IEC 61000-3-2 (2014); and IEC 61000-3-3 (2013)



EN 61000-6-2 (2005) is a product family immunity standard that references the following specifications:

- EN 61000-4-2 (2009)
- EN 61000-4-3 (2006) + A1 (2008) + A2: 2010
- EN 61000-4-4 (2004) + A1 (2010)
- EN 61000-4-5 (2006)
- EN 61000-4-6 (2009)
- EN 61000-4-8 (2009)
- EN 61000-4-11 (2004)

Brea Division
 114 Olinda Drive
 Brea, CA 92823
 (714) 579-0500

Newbury Park Division
 1050 Lawrence Drive
 Newbury Park, CA 91320
 (805) 480-4044

Lake Forest Division
 20621 Pascal Way
 Lake Forest, CA 92630
 (949) 587-0400



Attestation of Conformity no. 119-29901-A1

FORCE Technology has performed compliance testing on electrical products since 1967. FORCE Technology is an accredited test house according to EN17025 and participates in international standardization with organizations such as CEN/CENELEC, IEC/CISPR and ETSI. This attestation of conformity with the below mentioned standards and/or normative documents is based on accredited tests and/or technical assessments carried out at FORCE Technology.

<p>Attestation holder</p> <p>OnRobot A/S Teglværksvej 47H 5220 Odense SØ Denmark.</p>													
<p>Product identification</p> <p>Compute box with Power Supply Unit (PSU) VER36U240-JA. Mountings: HEX-E QC V3 (101904), QC – R v2 (102037), Dual QC v2 (101788). Tools: VG10 v2 (101661), RG2 v2 (102012), RG2-FT v2 (102075), RG6 v2 (102021).</p>													
<p>Manufacturer</p> <p>On Robot A/S</p>													
<p>Technical documentation</p> <p>Assessment no. 119-29901-A1</p>													
<p>Standards list no. 1:</p> <table border="0"> <tr> <td>IEC 61000-3-2:2014</td> <td>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-3-3:2013</td> <td>EN 61000-3-2:2014</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-6-2:2016</td> <td>EN 61000-3-3:2013</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-6-4:2018</td> <td>EN 61000-6-2:2005</td> </tr> <tr> <td></td> <td>EN 61000-6-2:2019</td> </tr> <tr> <td></td> <td>EN 61000-6-4:2007 + A1:2011</td> </tr> </table> <p>Standard list no. 2: (applicable specifically to RG2 v2 (102012) and RG6 v2 (102021))</p> <p>IEC 61326-3-1:2017, Industry locations, SIL 2</p> <p>The product identified above has been assessed and complies with the specified standards/normative documents. The attestation does not include any market surveillance. It is the responsibility of the manufacturer that mass-produced apparatus have the same properties and quality. This attestation does not contain any statements pertaining to the requirements pursuant to other standards, directives or laws other than the above mentioned.</p>		IEC 61000-3-2:2014	EMC Directive 2014/30/EU, Article 6	IEC 61000-3-3:2013	EN 61000-3-2:2014	IEC 61000-6-2:2016	EN 61000-3-3:2013	IEC 61000-6-4:2018	EN 61000-6-2:2005		EN 61000-6-2:2019		EN 61000-6-4:2007 + A1:2011
IEC 61000-3-2:2014	EMC Directive 2014/30/EU, Article 6												
IEC 61000-3-3:2013	EN 61000-3-2:2014												
IEC 61000-6-2:2016	EN 61000-3-3:2013												
IEC 61000-6-4:2018	EN 61000-6-2:2005												
	EN 61000-6-2:2019												
	EN 61000-6-4:2007 + A1:2011												
<p>Signature</p> <p>Knud A. Baltsen</p>	<p>Digitally signed by Knud A. Baltsen Date: 2019.11.15 19:38:04 +01'00'</p>												
<p>Signed by: Knud A. Baltsen, Senior Specialist, Product Compliance</p>													



Attestation of Conformity no. 118-33022-A1

FORCE Technology has performed compliance testing on electrical products since 1967. FORCE Technology is an accredited test house according to EN17025 and participates in international standardization with organizations such as CEN/CENELEC, IEC/CISPR and ETSI. This attestation of conformity with the below mentioned standards and/or normative documents is based on accredited tests and/or technical assessments carried out at FORCE Technology.

<p>Attestation holder</p> <p>OnRobot A/S Teglværksvej 47H 5220 Odense SØ Denmark</p>			
<p>Product identification</p> <p>Gripper RG2 2.0</p>			
<p>Manufacturer</p> <p>OnRobot A/S</p>			
<p>Technical documentation</p> <p>FORCE Technology Test Report 117-29737, dated 01 September 2017 FORCE Technology Assessment Sheet 1668, dated 17 October 2017 FORCE Technology Test Report 118-33022-2 Rev. 1, dated 06 February 2019 FORCE Technology Assessment 118-33022-A1, dated 21 February 2019</p>			
<p>Standards/Normative documents</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> <p>IEC 61000-6-2:2005 IEC 61000-6-4:2006 + A1:2010 IEC 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2 FCC Part 15B, Class A</p> </td> <td style="vertical-align: top;"> <p>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6 EN 61000-6-2:2005 + AC:2005 EN 61000-6-4:2007 + A1:2011 EN 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2</p> </td> </tr> </table> <p>The product identified above has been assessed and complies with the specified standards/normative documents. The attestation does not include any market surveillance. It is the responsibility of the manufacturer that mass-produced apparatus have the same properties and quality. This attestation does not contain any statements pertaining to the requirements pursuant to other standards, directives or laws other than the above mentioned.</p>		<p>IEC 61000-6-2:2005 IEC 61000-6-4:2006 + A1:2010 IEC 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2 FCC Part 15B, Class A</p>	<p>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6 EN 61000-6-2:2005 + AC:2005 EN 61000-6-4:2007 + A1:2011 EN 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2</p>
<p>IEC 61000-6-2:2005 IEC 61000-6-4:2006 + A1:2010 IEC 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2 FCC Part 15B, Class A</p>	<p>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6 EN 61000-6-2:2005 + AC:2005 EN 61000-6-4:2007 + A1:2011 EN 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2</p>		
<p>Signature</p>	<p style="text-align: center;">Knud A. Baltzen 2019-02-21</p> <p>Digitally signed by Knud A. Baltzen kab@force.dk Senior Specialist</p>		
<p>Signed by: Knud A. Baltzen, Senior Specialist, Product Compliance</p>			



Attestation of Conformity no. 118-33022-A2

FORCE Technology has performed compliance testing on electrical products since 1967. FORCE Technology is an accredited test house according to EN17025 and participates in international standardization with organizations such as CEN/CENELEC, IEC/CISPR and ETSI. This attestation of conformity with the below mentioned standards and/or normative documents is based on accredited tests and/or technical assessments carried out at FORCE Technology.

<p>Attestation holder</p> <p>OnRobot A/S Teglværksvej 47H 5220 Odense SØ Denmark</p>			
<p>Product identification</p> <p>Gripper RG6 2.0</p>			
<p>Manufacturer</p> <p>OnRobot A/S</p>			
<p>Technical documentation</p> <p>FORCE Technology Test Report 117-29737, dated 01 September 2017 FORCE Technology Assessment Sheet 1668, dated 17 October 2017 FORCE Technology Test Report 118-33022-2 Rev. 1, dated 06 February 2019 FORCE Technology Assessment 118-33022-A1, dated 21 February 2019</p>			
<p>Standards/Normative documents</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>IEC 61000-6-2:2005 IEC 61000-6-4:2006 + A1:2010 IEC 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2 FCC Part 15B, Class A</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6 EN 61000-6-2:2005 + AC:2005 EN 61000-6-4:2007 + A1:2011 EN 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2</p> </td> </tr> </table> <p>The product identified above has been assessed and complies with the specified standards/normative documents. The attestation does not include any market surveillance. It is the responsibility of the manufacturer that mass-produced apparatus have the same properties and quality. This attestation does not contain any statements pertaining to the requirements pursuant to other standards, directives or laws other than the above mentioned.</p>		<p>IEC 61000-6-2:2005 IEC 61000-6-4:2006 + A1:2010 IEC 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2 FCC Part 15B, Class A</p>	<p>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6 EN 61000-6-2:2005 + AC:2005 EN 61000-6-4:2007 + A1:2011 EN 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2</p>
<p>IEC 61000-6-2:2005 IEC 61000-6-4:2006 + A1:2010 IEC 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2 FCC Part 15B, Class A</p>	<p>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6 EN 61000-6-2:2005 + AC:2005 EN 61000-6-4:2007 + A1:2011 EN 61326-3-1:2017, Industrial locations, SIL 2</p>		
<p>Signature</p>	<p>Knud A. Baltzen 2019-02-21</p> <p>Digitally signed by Knud A. Baltzen kab@force.dk Senior Specialist</p>		
<p>Signed by: Knud A. Baltzen, Senior Specialist, Product Compliance</p>			



Attestation of Conformity no. 119-31690-A1

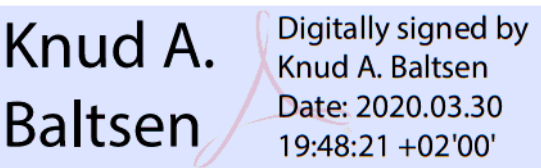
FORCE Technology has performed compliance testing on electrical products since 1967. FORCE Technology is an accredited test house according to EN17025 and participates in international standardization with organizations such as CEN/CENELEC, IEC/CISPR and ETSI. This attestation of conformity with the below mentioned standards and/or normative documents is based on accredited tests and/or technical assessments carried out at FORCE Technology.

<p>Attestation holder</p> <p>OnRobot A/S Teglværksvej 47H 5220 Odense SØ DENMARK</p>													
<p>Product identification</p> <p>Compute box with Power Supply Unit (PSU) VER36U240-JA. Mounting: Quick Changer HEX-E QC V3 (101904). Robot Tool: Soft Gripper (103546).</p>													
<p>Manufacturer</p> <p>OnRobot A/S</p>													
<p>Technical documentation</p> <p>Test report. 119-31690-1</p>													
<p>Standards/Normative documents</p> <table border="0"> <tr> <td>IEC 61000-3-2:2014</td> <td>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-3-3:2013</td> <td>EN 61000-3-2:2014</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-6-2:2016</td> <td>EN 61000-3-3:2013</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-6-4:2018</td> <td>EN 61000-6-2:2005</td> </tr> <tr> <td></td> <td>EN 61000-6-2:2019</td> </tr> <tr> <td></td> <td>EN 61000-6-4:2007 + A1:2011</td> </tr> </table> <p>The product identified above has been assessed and complies with the specified standards/normative documents. The attestation does not include any market surveillance. It is the responsibility of the manufacturer that mass-produced apparatus have the same properties and quality. This attestation does not contain any statements pertaining to the requirements pursuant to other standards, directives or laws other than the above mentioned.</p>		IEC 61000-3-2:2014	EMC Directive 2014/30/EU, Article 6	IEC 61000-3-3:2013	EN 61000-3-2:2014	IEC 61000-6-2:2016	EN 61000-3-3:2013	IEC 61000-6-4:2018	EN 61000-6-2:2005		EN 61000-6-2:2019		EN 61000-6-4:2007 + A1:2011
IEC 61000-3-2:2014	EMC Directive 2014/30/EU, Article 6												
IEC 61000-3-3:2013	EN 61000-3-2:2014												
IEC 61000-6-2:2016	EN 61000-3-3:2013												
IEC 61000-6-4:2018	EN 61000-6-2:2005												
	EN 61000-6-2:2019												
	EN 61000-6-4:2007 + A1:2011												
<p>Signature</p> <p style="text-align: center;">Johan Weisbjerg 2020-01-24</p> <p style="text-align: center;">Digitally signed by Johan Weisbjerg jow@force.dk Technician</p> <p>Signed by: Johan Weisbjerg, Specialist, Product Compliance</p>													



Attestation of Conformity no. 120-21521-A1

FORCE Technology has performed compliance testing on electrical products since 1967. FORCE Technology is an accredited test house according to EN17025 and participates in international standardization with organizations such as CEN/CENELEC, IEC/CISPR and ETSI. This attestation of conformity with the below mentioned standards and/or normative documents is based on accredited tests and/or technical assessments carried out at FORCE Technology.

<p>Attestation holder</p> <p>OnRobot A/S Teglværksvej 47H 5220 Odense SØ Denmark</p>											
<p>Product identification</p> <p>Robot tool: Three finger gripping tool 3FG15 (103666).</p>											
<p>Manufacturer</p> <p>OnRobot A/S</p>											
<p>Technical documentation</p> <p>FORCE Technology test report 120-21521-1.</p>											
<p>Standards/Normative documents</p> <table border="0"> <tr> <td>IEC 61000-3-2:2014</td> <td>EMC Directive 2014/30/EU, Article 6</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-3-3:2013</td> <td>EN 61000-3-2:2014</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-6-2:2016</td> <td>EN 61000-3-3:2013</td> </tr> <tr> <td>IEC 61000-6-4:2006/AMD1:2010</td> <td>EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005</td> </tr> <tr> <td></td> <td>EN 61000-6-4:2007/A1:2011</td> </tr> </table>		IEC 61000-3-2:2014	EMC Directive 2014/30/EU, Article 6	IEC 61000-3-3:2013	EN 61000-3-2:2014	IEC 61000-6-2:2016	EN 61000-3-3:2013	IEC 61000-6-4:2006/AMD1:2010	EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005		EN 61000-6-4:2007/A1:2011
IEC 61000-3-2:2014	EMC Directive 2014/30/EU, Article 6										
IEC 61000-3-3:2013	EN 61000-3-2:2014										
IEC 61000-6-2:2016	EN 61000-3-3:2013										
IEC 61000-6-4:2006/AMD1:2010	EN 61000-6-2:2005/Corr.:2005										
	EN 61000-6-4:2007/A1:2011										
<p>The product identified above has been assessed and complies with the specified standards/normative documents. The attestation does not include any market surveillance. It is the responsibility of the manufacturer that mass-produced apparatus have the same properties and quality. This attestation does not contain any statements pertaining to the requirements pursuant to other standards, directives or laws other than the above mentioned.</p>											
<p>Signature</p>	 <p>Digitally signed by Knud A. Baltsen Date: 2020.03.30 19:48:21 +02'00'</p>										
<p>Signed by: Knud A. Baltsen, Senior Specialist, Product Compliance</p>											

SG-x-H

DECLARATION OF CONFORMITY

According to Regulation (EC/EU) No.1935/2004 Article 3, it is required that food contact articles *"must be sufficient inert to preclude substances from being transferred to food in quantities large enough to endanger human health or to bring about an unacceptable change in the composition of the food or a deterioration in its organoleptic properties"*.

This document stands to certify that all OnRobot SG-x-H materials, intended for food contact complies with:

1. Europe:

Regulation (EC/EU) No. 1935/2004 and national provisions (Article 6). The materials of SG Tools are suitable for food contact, materials and articles under article 3 of the before mentioned regulation. Compliance with the, requirements of Regulation (EC/EU) No.1935/2004 for the food contact material or article, concerning any limitations in particular max. use limits or limits on migration or extraction, the effect on taste and smell of the food and the suitability of the article for the specific use must be in compliance with the recommendations of the BfR.

See results next page.

2. USA:

FDA 21 CFR 177.2600 *"Rubber articles intended for repeated use in contact with food"*.

Tested and approved for use on non-fatty food objects.

See results next page.

The above product is also produced according to EC regulation 2023/2006 *" Good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food"* and is subject to control by the Danish food and health authorities.

To the best knowledge of the manufacturer, that the information presented in this certificate, is correct as of date of the declaration. It is the responsibility of the end-user to ensure that the status of the regulation is still in effect at the date of use.

Odense, April 6th, 2020

Group Management



Vilmos
CTO

Beskid

Results

The materials and color additive have been tested for extraction and migration limits by an independent testing organization (Eurofins Product Testing A/S. Accreditation number 522)

Sensory Analysis:

Parameter:	Food Simulant:	Median Grade:	Limit Value*
Odour	Water	1.5 (Just recognizable to slight deviation, chemical)	2.5
Taste	Water	2.5 (Slight to intense deviation, chemical and flavoured)	2.5

* From 61. Statement of BfR, Bundesgesundheitsbl. 46, 2003, 362-5.

Analysis - BfR recommendation XV on silicone:

Parameter:	Result:	Limit value **
Extractable components in water	< 0.2 %	0.5 %
Extractable components in 3% acetic acid	< 0.3 %	0.5 %
Extractable components in 10% ethanol	< 0.2 %	0.5 %
Volatile Compounds	< 0.1 %	0.5 %
Platinum	5 mg/kg	50 mg/kg

** According to BfR recommendation XV on silicone

Extraction Analysis:

Parameter:	Single determinations [mg/inch ²]	Limit Value [mg/inch ²]
Water-extracted residue after 7 hours	0.19	< 20
Water-extracted residue after +2 hours	< 0.1	< 1

SG-x-S

DECLARATION OF CONFORMITY

According to Regulation (EC/EU) No.1935/2004 Article 3, it is required that food contact articles *"must be sufficient inert to preclude substances from being transferred to food in quantities large enough to endanger human health or to bring about an unacceptable change in the composition of the food or a deterioration in its organoleptic properties"*.

This document stands to certify that all OnRobot SG-x-S materials, intended for food contact complies with:

1. Europe:

Regulation (EC/EU) No. 1935/2004 and national provisions (Article 6). The materials of SG Tools are suitable for food contact, materials and articles under article 3 of the before mentioned regulation. Compliance with the, requirements of Regulation (EC/EU) No.1935/2004 for the food contact material or article, concerning any limitations in particular max. use limits or limits on migration or extraction, the effect on taste and smell of the food and the suitability of the article for the specific use must be in compliance with the recommendations of the BfR.

See results next page.

2. USA:

FDA 21 CFR 177.2600 *"Rubber articles intended for repeated use in contact with food"*.

Tested and approved for use on non-fatty food objects.

See results next page.

The above product is also produced according to EC regulation 2023/2006 *" Good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food"* and is subject to control by the Danish food and health authorities.

To the best knowledge of the manufacturer, that the information presented in this certificate, is correct as of date of the declaration. It is the responsibility of the end-user to ensure that the status of the regulation is still in effect at the date of use.

Odense, April 6th, 2020

Group Management



Vilmos
CTO

Beskid

Results

The materials and color additive have been tested for extraction and migration limits by an independent testing organization (Eurofins Product Testing A/S. Accreditation number 522)

For the Hard part

Sensory Analysis:

Parameter:	Food Simulant:	Median Grade:	Limit Value*
Odour	Water	1.5 (Just recognizable to slight deviation, chemical)	2.5
Taste	Water	2.5 (Slight to intense deviation, chemical and flavoured)	2.5

* From 61. Statement of BfR, Bundesgesundheitsbl. 46, 2003, 362-5.

Analysis - BfR recommendation XV on silicone:

Parameter:	Result:	Limit value **
Extractable components in water	< 0.2 %	0.5 %
Extractable components in 3% acetic acid	< 0.3 %	0.5 %
Extractable components in 10% ethanol	< 0.2 %	0.5 %
Volatile Compounds	< 0.1 %	0.5 %
Platinum	5 mg/kg	50 mg/kg

** According to BfR recommendation XV on silicone

Extraction Analysis:

Parameter:	Single determinations [mg/inch ²]	Limit Value [mg/inch ²]
Water-extracted residue after 7 hours	0.19	< 20
Water-extracted residue after +2 hours	< 0.1	< 1

For the Soft part

Sensory Analysis:

Parameter:	Food Simulant:	Median Grade:	Limit Value*
Odour	Water	1 (Just noticeable deviation)	2.5
Taste	Water	1 (Just noticeable deviation)	2.5

* From 61. Statement of BfR, Bundesgesundheitsbl. 46, 2003, 362-5.

Analysis - BfR recommendation XV on silicone:

Parameter:	Result:	Limit value **
Extractable components in water	< 0.2 %	0.5 %
Extractable components in 3% acetic acid	< 0.3 %	0.5 %
Extractable components in 10% ethanol	< 0.2 %	0.5 %
Volatile Compounds	< 0.1 %	0.5 %
Platinum	10 mg/kg	50 mg/kg

** According to BfR recommendation XV on silicone

Extraction Analysis:

Parameter:	Single determinations [mg/inch ²]	Limit Value [mg/inch ²]
Water-extracted residue after 7 hours	1.5	< 20
Water-extracted residue after +2 hours	< 0.1	< 1

9.1 Déclaration d'incorporation

📖	3FG15	183
📖	Gecko	184
📖	HEX-E	185
📖	HEX-H	186
📖	RG2-FT	187
📖	RG2	188
📖	RG6	189
📖	SG	190
📖	VG10	191
📖	VGC10	192

3FG15

CE/EU Declaration of Incorporation (Original)

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
 Teglværskvej 47H
 DK-5220, Odense SØ
 DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Robot Gripper
 Model: 3FG15
 Generation: V1
 Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

- 2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
- 2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

- 2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
- 2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, February 14th, 2020

Group Management



Vilmos Beskid
 CTO

Gecko**CE/EU Declaration of Incorporation (Original)**

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
Teglværskvej 47H
DK-5220, Odense SØ
DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Robot Gripper
Model: Gecko Gripper
Generation: V2
Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, December 16th, 2019

Group Management

A handwritten signature in blue ink that reads 'Beskid Vilmos'.

Vilmos Beskid
CTO

HEX-E

CE/EU Declaration of Incorporation (Original)

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
Teglværskvej 47H
DK-5220, Odense SØ
DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Force/Torque Sensor
Model: HEX-E QC
Generation: V3
Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, December 16th, 2019

Group Management



Vilmos Beskid
CTO

HEX-H**CE/EU Declaration of Incorporation (Original)**

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
Teglværskvej 47H
DK-5220, Odense SØ
DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Force/Torque Sensor
Model: HEX-H QC
Generation: V3
Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, December 16th, 2019

Group Management



Vilmos Beskid
CTO

RG2-FT

CE/EU Declaration of Incorporation (Original)

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
 Teglværskvej 47H
 DK-5220, Odense SØ
 DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Robot Gripper
 Model: RG2-FT
 Generation: V2
 Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

- 2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
- 2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

- 2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
- 2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, December 16th, 2019

Group Management



Vilmos Beskid
 CTO

RG2

CE/EU Declaration of Incorporation (Original)

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
 Teglværskvej 47H
 DK-5220, Odense SØ
 DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Robot Gripper
 Model: RG2
 Generation: V2
 Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

- 2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
- 2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

- 2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
- 2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, December 16th, 2019

Group Management



Vilmos Beskid
 CTO

RG6

CE/EU Declaration of Incorporation (Original)

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
 Teglværskvej 47H
 DK-5220, Odense SØ
 DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Robot Gripper
 Model: RG6
 Generation: V2
 Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

- 2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
- 2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

- 2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
- 2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, December 16th, 2019

Group Management



Vilmos Beskid
 CTO

SG

CE/EU Declaration of Incorporation (Original)

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
 Teglværskvej 47H
 DK-5220, Odense SØ
 DENMARK

declares that the product:

Type:	Industrial Robot Gripper
Model:	SG
Generation:	V1
Serial:	1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

- 2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
- 2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

- 2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
- 2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Odense, April 6th, 2020

Group Management



Vilmos Beskid
 CTO

VG10

CE/EU Declaration of Incorporation (Original)

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
 Teglværskvej 47H
 DK-5220, Odense SØ
 DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Robot Gripper
 Model: VG10
 Generation: V2
 Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

- 2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
- 2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

- 2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
- 2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, December 16th, 2019

Group Management



Vilmos Beskid
 CTO

VGC10**CE/EU Declaration of Incorporation (Original)**

According to European Machinery Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer:

OnRobot A/S
Teglværskvej 47H
DK-5220, Odense SØ
DENMARK

declares that the product:

Type: Industrial Robot Gripper
Model: VGC10
Generation: V1
Serial: 1000000000-1009999999

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, including amendments, and with the regulations transposing it into national law.

The product is prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see instructions and guidance in this manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorized to compile this documentation.

Additionally, the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)
2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

Relevant essential health and safety requirements of the following EU directives are also applied:

2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)
2012/19/EU — Waste of Electrical and Electronic Equipment (WEEE)

A list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in this manual.

Budapest, December 16th, 2019

Group Management



Vilmos Beskid
CTO

